ZJ.R317焊条 R317耐热钢焊条 R317电焊条 短弧操作

产品名称	ZJ.R317焊条 R317耐热钢焊条 R317电焊条 短弧操作
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

R317耐热钢电焊条是低氢钠型药皮的低合金钢焊条。采用直流反接，可全位置焊接，焊接工艺良好。焊前焊件需预热至250~300°C，焊后需经700~740°C回火处理。焊芯成分直接影响着焊缝金属的成分和性能，所以焊芯中的有害元素要尽量少。容易引弧，保证电弧稳定，在焊接过程中飞溅小。药皮熔化速度应慢于焊芯熔化速度，以造成喇叭状的套筒(套筒长度应小于焊芯直径），有利于熔滴过渡和造成保护气氛；熔渣的比重应小于熔化金属的比重，凝固温度也应稍低于金属凝固温度，渣壳应易脱掉；具有掺合金和冶金处理作用，适应各种位置的焊接，焊条，是在金属焊芯外将涂料(药皮)均匀、向心地压涂在焊芯上。焊条由焊芯及药皮两部分构成。其种类不同，焊芯也不同。

R317????????????Cr1.2?-Mo0.5?-V??250?300??????????????????????

????????580????????????540?????????????12CrMoV?12Cr1MoVG??