

R407耐热钢电焊条 ZJ.R407耐热钢焊条 E5515-B1焊条 焊后回火处理

产品名称	R407耐热钢电焊条 ZJ.R407耐热钢焊条 E5515-B1焊条 焊后回火处理
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

条直径 / mm	2.5	3.2	4.0
焊接电流 / A	70~90	100~	150~200

注意事项：1. 焊前焊条需经150~200 烘焙1h。2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

铬钼耐热钢焊条R407珠光体耐热钢焊条产品特征：其焊接工艺性能优良，直流反接，可进行全位置焊接。焊缝成型美观。焊前焊件预热至200 ~ 300 ，并保持该层间温度。

钼和铬钼耐热钢焊条R407用途：焊接工作温度在550度以下的珠光体耐热钢(如12CrMoV等)和高温、高压锅炉管道、石油裂化设备、高温合成伦工机械等。