

ZJ.R707耐热钢焊条 Cr9Mo热强钢焊条 E6215-9C1M焊条

产品名称	ZJ.R707耐热钢焊条 Cr9Mo热强钢焊条 E6215-9C1M焊条
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 规格:1.0-5.0mm 产地:河北
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

参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 (A)	60~90	90~120	140~180	170~210

注意事项:

1. 焊前焊条须经过400 左右烘焙1h，随烘随用。
2. 焊前必须清除焊件铁锈、油污、水分等杂质。

焊接位置:

R707是低氢钠型药皮的含Cr9Mo的热强钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接，焊件应根据结构特点进行适当的预热及焊后热处理。

用途：

适用于Cr9Mo耐热钢结构及过热器管道等的焊接。