

ZJ.R307BH耐热钢焊条 E5515-1CM耐热钢电焊条 R307BH珠光体热强钢焊条

产品名称	ZJ.R307BH耐热钢焊条 E5515-1CM耐热钢电焊条 R307BH珠光体热强钢焊条
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
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

??1???? 5???? 20????

??? ??? ?????? ?????????? ?????????????? ??????????

R307耐热钢焊条

符合GB E5515-B2相当AWS E8015-B2

简介:低氢型药皮的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到160 ° C-250摄氏度。焊接工作温度在

520 ° C以下的Cr1 %-Mo0.5%珠光体耐热钢(如15CrMo等)焊接，如锅炉管道、高压容器、炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸

钢。

R307 B耐热钢焊条

符合GB E5515-B2相当AWS E8015-B2

简介:氢型低合金耐热钢焊条，熔敷金属具有的抗裂性能和低温韧性，采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到

160~250 ° C.焊接工作温度在520 ° C以下的低合金耐热钢(如1Cr0.5Mo、15CrMo、1.25Cr-0.5Mo等),如加氢反应器、换热器

等受压容器及锅炉管道、高压容器的焊接。

R307H耐热钢焊条

符合GB E5515-B2相当AWS E8015-B2

简介:属于低氢型焊条,采用直流反接,短弧操作,可进行全位置焊接。焊前焊件需预热至160 ~ 250 ° C,焊后须经回火处

理。焊接工作温度在520 ° C以下的1%Cr-0.5Mo(如15CrMo)耐热钢,如锅炉管道,高压容器,炼设备等,也可用来焊接

30CrMnSi钢。