

耐热钢焊条R307R317R407R507

产品名称	耐热钢焊条R307R317R407R507
公司名称	清河县联硕焊接材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	清河县戈仙庄镇邱家那社区
联系电话	13191625507

产品详情

耐热钢焊条产品简介：

R102耐热钢焊条 符合GB E5003-A1

简介：用于工作温度在510 以下的锅炉管道（如15Mo等）经氩弧焊打底后的盖面焊。

R107耐热钢焊条 符合GB E5015-A1 相当AWS E7015-A1

简介：低氢型药皮的含Mo0.5%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90~110 。用于焊接在510 以下的锅炉管道（15Mo等），也可用于焊接一般的低合金高强度钢。

R202耐热钢焊条 符合GB E5503-B1

简介：用于工作温度在510 以下的如12CrMo等珠光体耐热钢经氩弧焊打底后的盖面焊。

R207耐热钢焊条 符合GB E5515-B1 相当AWS E8015-B1

简介：低氢型药皮的含Cr0.5%-Mo0.5%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90-110 。焊接工作温度在510 以下的CrMo珠光体耐热钢（如12CrMo等）和高温、高压管道、化工容器等相应的钢种。

R302耐热钢焊条 符合GB E5503-B2

简介：用于工作温度在520 以下的1%Cr-0.5%Mo耐热钢蒸汽管道（如15CrMo等）经氩弧打底的盖面焊。

R306Fe耐热钢焊条 符合GB E5518-B2 AWS E8018-B2

简介：用于工作温度在520 以下的如15CrMo等珠光体耐热钢锅炉管道、高压容器的焊接，熔敷效率达10-115%。

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 -250摄氏度。焊接工作温度在520 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、石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

R307B耐热钢焊条 符合GB E5515-B2 相当AWS E8015-B2

简介：超低氢型低合金耐热钢焊条，熔敷金属具有优异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 。焊接工作温度在520 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 ，焊后须经回火处理。焊接工作温度在520 以下的1%Cr-0.5Mo(如15CrMo)耐热钢，如锅炉管道，高压容器，石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi钢。

R307BL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 ，焊后须经回火处理。熔敷金属具有极低的S、P杂质含量，低温冲击韧性更优异。焊接工作温度在520 以下的1%Cr-0.5Mo(如15CrMo)耐热钢，如锅炉管道，高压容器，石油精炼设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

R312耐热钢焊条 符合GBE5503-B2-V

简介：用于工作温度在540 以下的如12Cr1MoV等珠光体耐热钢锅炉管道经氩弧焊打底后的盖面焊。

R316Fe耐热钢焊条 符合GB E5518-B2-V

简介：用于工作温度在540 以下的如12Cr1MoV等珠光体耐热钢锅炉管道、石油裂化设备的焊接、熔敷效率达110-115%。

R317耐热钢焊条 符合GB E5515-B2-V

简介：低氢钠型药皮的Cr1%-Mo0.5%-V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250~300 。焊接工作温度在540 以下的珠光体耐热钢(如12CrMoV)，用于如高温高压锅炉管道、石油裂化设备、高温合成化工机械焊接等。

R337耐热钢焊条 符合GB E5515-B2-VNb

简介：低氢钠型药皮的CrMoVNb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250~300 。焊接工作温度在570 以下的15CrMoV珠光体耐热钢。

R347耐热钢焊条 符合GB E5515-B2-VW

简介：低氢钠型药皮的CrMoVW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250~300 。用于工作温度在620 以下的相应的珠光体耐热钢的焊接

R402耐热钢焊条 符合GB E6003-B3

简介：用于工作温度在550 以下的如10CrMo910等珠光体耐热钢高温高压锅炉管道经氩弧焊打底后的盖面焊。

R406Fe耐热钢焊条 符合GB E6018-B3 AWS E9018-B3

简介：用于工作温度在550 以下的如10CrMo910等珠光体耐热钢高温高压锅炉厚壁管的焊接，熔敷效率达110-115%。

R407耐热钢焊条 符合GB E6015-B3 相当AWS E9015-B3

简介：低氢钠型药皮的Cr2.5%-Mo1%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200~300 。用于焊接Cr2.5Mo类(2.25CrMo等)珠光体耐热钢。如550 以下工作的高温高压管道、合成化

工机械、石油化设备等。

R407B耐热钢焊条 符合GB E6015-B3 相当AWS E9015-B3

简介：超低氢型低合金耐热钢焊条，熔敷金属具有极优异的抗裂性能，优良的低温韧性和低的回火脆性，可全位置焊接。适用于温度在550℃以下的2.25Cr-1Mo钢，如加氢反应器、换热器等压力容器及高温高压管道的焊接。

R427B耐热钢焊条 符合GB E5515-B3-VNb

简介：低氢钠型药皮的含CrMoVWNb低合金耐热钢焊条，直流反接，可全位置焊接。焊前预热温度和层间温度为300℃~400℃。用于焊接工作温度在620℃以下的12Cr2MoWVB(钢102)和12CrMoVSiTiB耐热钢，如高温高压锅炉中的蒸汽管道、过热器管等。

R507耐热钢焊条 符合GB E5MoV-15 相当AWS E8015-B6

简介：低氢钠型药皮的Cr5%-Mo珠光体耐热钢焊条，具有高温抗氢侵蚀性能。可采用直流反接，短弧操作。可全位置焊接，焊前须预热到300~400℃（整个焊接过程中必须保持此温度）。用于焊接Cr5Mo珠光体耐热钢。如400℃以下工作的高温抗氢侵蚀的管道。

R517A耐热钢焊条

简介：低氢钠型药皮的Cr-Mo-W-V-Nb5%r的珠光体耐热钢焊条。可采用直流反接，短弧操作。可全位置焊接，焊前须预热到250~350℃（整个焊接过程中必须保持此温度）。用于焊接工作温度在650℃以下的10Cr5MoWVTiB(G106)等珠光体耐热钢。如高温高压锅炉再热器管等。

R707耐热钢焊条 符合GB E9Mo-15 相当AWS E8015-B8

简介：低氢钠型药皮的Cr9Mo耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到300~400℃（整个焊接过程中必须保持此温度）。用于焊接Cr9Mo耐热钢结构及过热器管道等。

R717耐热钢焊条 符合GB E9015-B9

简介：低氢钠型药皮的Cr9Mo1Ni0.8V的贝氏全 - 马氏体耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到300~400℃。用于焊接工作温度在600-650℃的Cr9MoNiV(如T91或P9)耐热钢，如蒸汽管道、过热器管等。

R807耐热钢焊条 符合GB E11MoVNi-15

简介：低氢钠型药皮的Cr11MoNiV的耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到350~400 。用于焊接工作温度在565 的1Cr11MoV耐热钢结构，如高压汽轮机的变速级叶片等。

R817耐热钢焊条 符合GB E11MoVNiW-15

简介：低氢钠型药皮的Cr11MoNiV的耐热钢焊条。可采用直流反接，可全位置焊接，焊前须预热到350~400 。用于焊接工作温度在580 以下的Cr11MoNiVW热强钢过热器及蒸汽管道等。

R827耐热钢焊条

简介：低氢钠型Cr11MoNiV耐热钢焊条，直流反接，全位置焊，焊前焊件须预热至350~400 。用于工作温度在565 以下的Cr11MoV、Cr11MoNiV型热强钢结构，如过热器及蒸汽管道、高压气轮机的变速级叶片等