

T307

符合：GB/T 3670 ECuNi-B

AWS A5.6 ECuNi

说明：T307 是以铜 70 镍 30 合金为焊芯、药皮为低氢型铜镍焊条。采用直流电源，焊条接正极。该焊条电弧稳定，焊缝成形良好。

用途：主要用于 70-30 铜镍合金、或 70-30 铜镍合金\645-III 钢复合金属及 70-30 铜镍合金做覆层、645-III 钢做基层的衬里结构的复合金属。

熔敷金属化学成分 (%)

	Cu	Mn	Fe	Si	Ti	Ni	P	Pb
标准值	余量	≤2.5	≤2.5	≤0.5	≤0.5	29.0-33.0	≤0.02	≤0.02

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥350	≥20
一例	490	32

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	350
焊接电流 (A)	120-140	150-170	180-200

注意事项：

1. 焊前焊条须在 300℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净后，方可施焊。
3. 焊前若不预热，层间温度应低于 150℃。采用短弧焊。