

W707Ni

符合：GB/T5117-2012 E5515-N5

相当：AWS A5.5 E8015-C1

说明： W707Ni 是低氢钠型药皮含 Ni 的低温钢焊条，直流反接，可全位置焊接。在-70℃时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途： 焊接-70℃工作的 09Mn2V、06MnVA1 和 3.5Ni 钢等低温钢结构。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni
标准值	≤0.12	≤1.25	≤0.60	0.03	0.03	2.00~2.75
一例	0.053	0.85	0.28	0.012	0.015	2.36

熔敷金属力学性能 (620±15℃ × 1h 回火)

	抗拉强度 Rm(MPa)	屈服强度 Re1(MPa)	伸长率 A(%)	-70℃冲击功 Akv(J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥540	≥440	≥17	≥27	≤6.0
一例	570	480	28	120	2.9

X 射线探伤要求： I 级

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	400	400
焊接电流 (A)	60~100	80~130	140~200	180~240

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃左右烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须清除焊件铁锈，油污，水分等杂质。
3. 焊接时采用短弧操作，以窄道焊为宜。