

# R307L

符合：GB/T5118-2012 E5515-B2L

**说明：** R307L 是低氢钠型药皮的低碳耐热钢焊条。焊接工艺性能极佳，飞溅小，电弧稳定，脱渣容易，焊接成形美观，全位置焊接性能优良。焊接前焊件需预热至 160~220℃，焊后需经 680~720℃回火处理。

**用途：** 用于焊接工作温度在 520℃以下的 1%铬 0.5%钼（如 15CrMo）耐热钢。如锅炉管道、高压容器、石油精炼设备等，也可以用来焊接 30CrMnSi 铸钢。

### 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo
标准值	≤0.05	≤0.90	≤0.030	≤0.030	≤1.00	1.00-1.50	0.40-0.65
一例	0.046	0.75	0.009	0.006	0.35	1.20	0.58

### 熔敷金属力学性能 (690℃ × 1h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 ReI (MPa)	伸长率 A (%)	常温冲击功 Akv (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥520	≥390	≥17	≥27	≤6.0
一例	590	480	26	180	2.2

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)	60~90	90~120	140~180	170~210

### 注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃-380℃烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈，油污，水分等杂质。