

W107

符合：GB/T5117-2012 E5015-N7

相当：AWS A5.5 E7015-G

**说明：** W107 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。由于焊缝含有 3.5%左右的 Ni，熔敷金属具有良好的回火稳定性。

**用途：** 焊接-100℃工作的 3.5Ni 等低合金钢结构。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni
标准值	≤0.05	≤1.25	≤0.50	≤0.030	≤0.030	3.00~3.75
一例	0.032	0.50	0.20	0.007	0.010	3.50

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 (%)	-100℃冲击功 Akv (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥490	≥390	≥20	≥27	≤6.0
一例	530	430	31	90	2.7

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. 焊接时应尽量采用中小规范，多层多道焊，层温控制在 200℃以下。