

W807Ni

符合: GB/T5117-2012 E5515-G

说明: W807Ni 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-80℃时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途: 焊接-80℃工作的 1.5Ni 钢结构。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni
标准值	≤0.08	≤1.25	≤0.60	0.035	0.035	≤1.00
一例	0.051	0.68	0.28	0.01	0.013	1.90

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 (%)	-80℃冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥490	≥39	≥22	≥27	≤6.0
一例	540	450	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. 焊接时应尽量采用中小规范, 多层多道焊, 层温控制在 200℃以下。
3. 焊前必须清除焊件铁锈, 油污, 水分等杂质。