

W107DR

符合：GB/T5117-2012 E5515-C2

相当：AWS A5.5 E8015-C2

说明： W107DR 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 | ≤0.008 | ≤0.015 | 3.0-4.0 |
| 一例 | 0.03 | 0.50 | 0.22 | 0.006 | 0.009 | 3.42 |

熔敷金属力学性能 (590±15℃ × 5h 回火)

| | 抗拉强度 Rm (MPa) | 屈服强度 Re1 (MPa) | 伸长率 A (%) | -90℃冲击功 Akv (J) | [H] ml/100g 甘油法 |
|-----|------------------|-------------------|--------------|--------------------|--------------------|
| 标准值 | 480-600 | ≥400 | ≥22 | ≥54 | ≤6.0 |
| 一例 | 520 | 420 | 32 | 120 | 2.1 |

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。