

T107

符合：GB/T 9460 SCu7158

AWS A5.6 ECuSi

说明：T107 是以纯铜为焊芯，低氢型药皮的纯铜焊条。力学性能较好，对大气和海水有良好的耐蚀性，不宜焊接含氧铜及电解铜。采用直流电源，焊条接正极，电弧稳定，成形良好。

用途：主要用来焊接导电铜排，铜制热交换器，船舶用海水导管等铜结构件，也可用于耐海水腐蚀的碳钢零件的堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

	Cu	Mn	Si	P	Pb	Fe+Al+Ni+Zn
标准值	>95.0	≤3.0	≤0.5	≤0.3	≤0.02	≤0.50
一例	98.0	0.50	0.15	0.015	0.005	-

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥170	≥20
一例	260	27

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	350
焊接电流 (A)	120-140	150-170	180-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 200℃左右烘焙 1 小时。焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净方可施焊。
2. 在一般情况下，预热温度应掌握在 400-500℃之间。施焊时应采用短弧，宜作往复直线运动，这样可以改善焊缝的成形。
3. 对于较长的焊缝应采用逐步退焊法，焊接速度应尽可能地快。多层焊时必须清除层间的熔渣。焊后用平头锤锤击焊缝，消除应力，改善焊缝质量。