

## R407L

符合: GB/T5118-2012 E6015-B3L

**说明:** R407L 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°C, 焊后需经 680~720°C 回火处理。

**用途:** 用于焊接工作温度在 550°C 以下的 2.25% 铬 1% 钼 (如 2.25Cr1Mo) 耐热钢。如高压管道、化工机械、石油裂化设备等。

### 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	2.00-2.50	0.90-1.20
一例	0.046	0.80	0.008	0.006	0.32	2.20	1.10

### 熔敷金属力学性能 (620°C × 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	≥550	≥460	≥15	≥27	≤4.0
一例	590	510	19	160	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°C~380°C 烘焙 1 小时, 随烘随用。
2. 焊前必须对焊件消除铁锈, 油污, 水分等杂质。