

W907Ni

符合：GB/T5117-2012 E5515-N7

相当：AWS A5.5 E8015-C2

说明： W907Ni 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-90℃时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

用途： 焊接-90℃工作的 3.5Ni 的低温用的低合金钢结构。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni
标准值	≤0.12	≤1.25	≤0.80	≤0.030	≤0.030	3.00-3.75
一例	0.06	0.70	0.25	0.01	0.02	3.40

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 (%)	-90℃冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥550	≥460	≥17	≥27	≤6.0
一例	580	480	27	110	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. 焊前焊件必须进行 150℃左右的预热，以防止产生裂纹。
3. 焊件如需清除应力，可在焊后进行 600-650℃的回火处理。