

## W607

符合：GB/T5117-2012 E5015-G

**说明：** W607 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-60℃时熔敷金属仍具有良好的冲击韧性。

**用途：** 焊接-60℃低温钢结构，如 13MnSi63、09MnNiNb、E36 等。

## 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni
标准值	≤0.07	1.20~1.70	≤0.50	≤0.035	≤0.035	0.60~1.00
一例	0.055	1.28	0.35	0.008	0.015	0.93

## 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 (%)	-40℃冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥490	≥390	≥22	≥54	≤6.0
一例	570	480	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. 焊前必须清除焊件铁锈，油污，水分等杂质。