

R307C

符合：GB/T5118-2012 E5515-B2

说明： R307C 是低氢钠型药皮的超低硫、磷、低杂质、高纯净度耐热钢焊条。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℃，焊后需经 680~720℃回火处理。

用途： 用于焊接工作温度在 520℃以下的 15CrMoR(HIC) 等纯净度和力学性能要求高的耐热钢。如锅炉管道、高压容器、石油精炼设备等。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo
标准值	0.05-0.12	≤0.90	≤0.010	≤0.008	≤0.60	1.00-1.50	0.40-0.65
一例	0.076	0.70	0.009	0.006	0.33	1.20	0.50

注：①Si+Mn≤1.2%

②X=(10P+5Sb+4Sn+As) × 100%≤15%

③(Cu+Sn+As) × 100%≤15%

熔敷金属力学性能 (690℃ × 1h 回火)

	抗拉度 Rm (MPa)	屈服度 ReI (MPa)	伸长率 A (%)	冲击功 Akv (J)			[H] ml/100g 甘油法
				常温	-10℃	-30℃	
标准值	450-590	≥290	≥19	≥60	≥41	≥27	≤6.0
一例	550	430	24	180	150	120	1.9

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)	60~90	90~120	140~180	170~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃~380℃烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈，油污，水分等杂质。