

## R127

符合：GB/T5118-2012 E6015-G

AWS A5.5 E9015-G

**说明：** R127 是超低氢钠型药皮的耐热钢焊条，焊缝组织为贝氏体+铁素体。采用直流反接。短弧操作，可进行全位置焊接。焊件预热和层间温度：160~200℃，焊后须经 620℃回火处理。

**用途：** 用于 WB36 耐热钢焊接。

### 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	P	S	Si	Ni	Mo
标准值	0.04-0.10	0.90-1.40	≤0.015	≤0.010	≤0.50	0.90-1.40	0.20-0.50
一例	0.066	1.20	0.009	0.006	0.25	1.10	0.35

### 熔敷金属力学性能 (620℃ × 2h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 ReI (MPa)	伸长率 A (%)	-40℃冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥590	≥490	≥15	≥47	≤6.0
一例	640	530	21	80	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)	60~90	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。