

R717

符合：AWS A5.5 E9015-B9

说明： R717 是低氢钠型药皮的马氏体耐热钢焊条。采用直流反接，短弧操作，进行全位置焊接。焊件预热和层间温度控制在 232~288℃，焊后须经 730~760℃回火处理。

用途：用于超临界汽轮机 ZG1Cr10MoVNbN 及 T91/P91 管道用耐热钢的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo
标准值	0.08-0.13	≤1.25	≤0.010	≤0.010	≤0.30	8.0-10.5	0.85-1.20
一例	0.09	0.85	0.008	0.005	0.25	9.10	1.03
	Ni	V	Nb	N	Cu	Al	
标准值	≤1.00	0.15-0.30	0.02-0.10	0.02-0.07	≤0.25	≤0.04	
一例	0.65	0.18	0.05	0.03	0.015	0.008	

熔敷金属力学性能 (730±15℃ × 6h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 Re1 (MPa)	伸长率 A (%)	常温冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥620	≥530	≥15	≥27	≤2.0
一例	740	630	20	70	1.7

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℃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。