

T207

符合：GB/T 3670 ECuSi-B

AWS A5.6 ECuSi

说明：T207 是硅青铜焊芯，低氢型合金焊条。力学性能较好，对硝酸以外的无机酸，大部分有机酸及海水有良好的耐蚀性，不宜焊接含氧铜及电解铜。

用途：适用于铜、硅青铜及黄铜的焊接，化工机械管道等内衬的堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

	Cu	Mn	Si	P	Pb	Al+Ni+Zn
标准值	>92.0	≤3.0	2.5-4.0	≤0.30	≤0.02	≤0.50
一例	94.0	0.85	2.80	0.015	0.008	-

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 (A%)
标准值	≥270	≥20
一例	330	27

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	350
焊接电流 (A)	120-140	150-170	180-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃ 烘焙 1-2 小时。
2. 焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净方可施焊。
3. 焊接青硅铜或在钢上堆焊时，不需预热，焊接纯铜预热为 450℃，焊接黄铜预热为 300℃。
4. 焊后即用平头锤锤击焊缝，细化晶粒，消除应力。