

R727

符合：GB/T5118-2012 E6015-G

AWS A5.5 E9015-G

说明： R727 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。焊件预热温度 200℃~250℃，焊接层间温度 260℃~300℃。

用途： 适用于改进型 CrMoNiWVNb 耐热钢焊接，特别适用于 T92、P92、Nf616 等耐高温、抗蠕变钢的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo
标准值	0.08-0.14	0.40-1.00	≤0.010	≤0.010	≤0.40	8.0-10.0	0.30-0.70
一例	0.11	0.80	0.008	0.005	0.25	9.1	0.5
	Ni	V	Nb	N	Al	W	
标准值	0.40-0.80	0.15-0.30	0.02-0.07	0.02-0.07	≤0.04	1.50-2.20	
一例	0.70	0.18	0.05	0.03	0.008	1.75	

熔敷金属力学性能 (760±15℃ × 4h 回火)

	抗拉强度 Rm (MPa)	屈服强度 Re1 (MPa)	伸长率 A (%)	-20℃冲击功 AkV (J)	[H] ml/100g 甘油法
标准值	≥620	≥530	≥15	≥27	≤2.0
一例	710	600	17	85	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 1-2 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。
3. 焊后热处理；焊后必须冷却到 <100℃，然后进行 765℃ 回火，保温 4h 后随即空冷，对于厚壁管保温时间应 >4h。