

## A607

符合: GB/T983 E330MoMnWNb-15

**说明:** A607 是低氢型药皮的奥氏体耐热不锈钢焊条, 因焊条药皮内加入强化元素, 故具有良好的高温性能。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

**用途:** 用于在 850-900℃ 高温条件下工作的同类型不锈钢材料的焊接, 以及制氢转化炉中集合管和膨胀管 (如 Cr20Ni32 和 Cr18Ni37 材料) 的焊接。

## 熔敷金属化学成份 (%)

	C	Si	Mn	S	P	Cr
标准值	≤0.20	≤0.70	≤3.5	≤0.030	0.035	15.0-17.0
	Ni	Mo	W	Nb	Cu	
标准值	33.0-37.0	2.0-3.0	2.0-3.0	1.0-2.0	≤0.75	

## 熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥590	≥25

## 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)	250	350	350	350
焊接电流 (A)	50-80	80-110	110-160	160-200

## 注意事项:

1. 焊前焊条须经 250℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 尽可能采用直流反接, 因用交流焊接时, 熔深较浅, 电流不宜过大, 以免焊条发红。