TR-307

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

,如电站

主要用于工作温度在520°C以下的1%Cr-0.5%Mo（15CrMo、20CrMo)珠光体热强钢锅炉管道、高压容器、石油设备等，也可用来焊接30CrMnSi铸钢。

注意事项：

[illegible]

理。

2、焊接前母材先预热至150-250°C，焊接后进行690±15°C×1hr热处

3、电弧宜短，建议采用[illegible]后退前进法焊接，以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
AWS标准	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
热	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]