

TL-508

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.1 E7018/E7018-1
GB/T	5117 E5018/E5018-1
EN ISO	2560-A E 42 3 B 3 2
	2560-A E 42 5 B 3 2 H5
	2560-B E 4918 A
	2560-B E 4918-1 A

特性与用途 |

490MPa级高强度铁粉低氢型焊条。熔敷效率高, X-Ray检验合格率高, 立、仰焊均适合。机械性能优异, -45°C下有优良的低温冲击韧性。

适用于Q345R、16MnDR等低合金钢的焊接。特别适用于品质要求较高的核能电厂、石油化学工业、造船、海洋平台、港口机械等。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进行法焊接。
- 3、宜采用短弧焊接, 如摆动运条, 摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例值	0.08	1.30	0.41	0.012	0.011	0.012	0.027	0.001	0.001

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥400	≥490	≥22	-30°C/-45°C/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-30°C/-45°C/≥27	AW
例值	495	580	26	-30°C/103 -45°C/71	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP、AC

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	90-120	110-160	-