

TN-18

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E8018-G
GB/T	5117 E5518-N3 P
EN ISO	2560-A E 46 5 Z B 3 2 2560-B E5518-N3 P

特性与用途 |

550MPa级低温钢手焊条, 在-50°C下冲击韧性极为优良。适合全位置。
适用于LPG贮槽等低温用钢及ASTM A537Cl.2钢等的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电流太高, 线能量过大时, 会引起冲击值下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当的焊接电流。
- 3、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进行法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准*	-	≥1.00	≥0.80	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20
GB/T标准	0.10	1.25	0.80	0.03	0.03	1.10-2.00	-	-	-	-
例 值	0.048	0.89	0.15	0.016	0.005	1.50	0.007	0.05	0.008	0.010

注*: 为了满足G组的合金要求, 未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本表的一个元素的最低值, 附加化学成分要求可在供需双方之间确定。

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	≥460	≥550	≥19	-	620±15°C*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	-50°C/≥27	620±15°C*1h
例 值	500	610	29	-50°C/70	620±15°C*1h

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	70-100	100-140	140-180	180-230
	立、仰焊	60-90	90-130	120-160	-