

TL-507

药皮类型: 铁粉氧化钛型

相当规格

AWS A5.1 E7015

GB/T 5117 E5015

EN ISO 2560-A E 42 3 B 2 2

2560-B E 4915 A

特性与用途 |

490MPa级高强度及强韧性低氢型直流专用焊条。全位置焊接性能优异,电弧稳定,无偏弧现象,飞溅小,X-Ray检验合格率高。

适用于碳钢及铸钢件焊接,如09Mn2Si、16Mn、16MnR、Q345R、Q345R、Q345R、Q345R、Q345R、Q345R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,建议采用后送电。

且其不用短弧焊接,如强制短弧,应控制起弧电压在起弧电压直径的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	1.25	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08

一碳

1.25

0.035

0.08

0.30

0.20

0.035



0050

0050