

# TL-508API

商標名稱：鐵粉低氫型

## 相当规格

AWS A5.1 F7018/F7018-1

CE EN ISO 14174

EN ISO 14174

EN ISO 14174

EN ISO 14174

2011-1918 1A

## 特性与用途 |

490MPa级高韧性铁粉低氢型焊条。熔敷效率高，X-Ray检验

要求建造的反应容器、热交换器等压力容器设备的焊接。特别适用于其他有长时间焊后热处理要求的装备的焊接。适用于核电、石油化学工业、造船、海洋平台、港口机械等装备的焊接。

## 注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
- 2、焊接前，母材表面的油污、锈迹、水分