

TL-607RH

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E9015-G
GB/T	32533 E6215-G P
EN ISO	18275-A E 55 5 Mn1NiMo B 4 2 18275-B E6215-G P

特性与用途

590MPa级高强度及韧性低氢型直流专用焊条。全位置焊接性能优异,电弧稳定,无飞溅现象,飞溅小,X-Ray检验合格率高。具有良好的缺口冲击韧性和抗裂性能。适用于焊接压力容器、桥梁、水电站下降管及铸、钢工程等重要结构。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷,建议采用后退前冲电弧焊接。
- 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	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	-	≥1.00	≥0.80	-	-	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20
例值	0.081	1.19	0.40	0.020	0.006	0.62	0.056	0.27	0.008	0.025

注: * 为了满足EN ISO 18275:2014第5.1.2条的要求,熔敷金属的化学成分应满足EN ISO 18275:2014第5.1.2条的一个元素的最低值,附加化学成分要求可在供货双方之间商定。

熔敷金属机械性能

	屈服强度 R _{eH} (MPa)	抗拉强度 R _m (MPa)	冲击值 KV ₂ (J)
例值	580	700	27

一碳钢及高强度钢

PM24T