

TL-118G

药皮类型: 低氢型

| | |
|--------|--|
| AWS | A 5.5 E11016-G |
| GB/T | 32533 E7816-N9M3 U |
| EN ISO | 18275-A E 69 8 Z B 3 2 18275-B E7816-N9M3 A U |
| JIS | Z3211 E7816-N9M3 U |

特性与用途 |

780MPa级低氢高强度钢焊条。熔渣流动性及机械性能优良,成形美观,飞溅小,焊接作业容易良好。适用于海洋工程,压力容器,储罐等高强钢的焊接,如S690Q、S690QL、E690、F690的焊接。

注意事项 |

- 1、使用前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷,建议采用后退前进法焊接。
- 3、宜采用交流电源。