

# TR-407

## 相当规格

AWS A5.5 E9015-B3

GB/T 5118 E6215-2C1M

EN ISO 3580-A E (CrMo?) B 4 2

适用材料类别

化工机械、石油裂

炉至 200-300℃。

主要用于工作温度在550℃以下珠光体热强钢结构，如高温、高压管道、石化设备等。

## 注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、电弧宜短，建议采用后退前进慢速焊，以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成分

世 嘉 德