TL-98G

药皮类型：碱性型

相当规格

AWS A5.5 E9018-G

GB/T -

[illegible] -

特性与用途 |

碱性，超低氢，铁粉型手工手焊条。扩散氢含量≤5ml/100g。焊接性能优良，适用于全位置焊接。适用于镍钼铜系低合金高强钢，电站设备中温高压蒸汽管道[illegible]中请号为15NiCuMoNb5、WB36钢的焊接。

注意事项 |

1、施焊前将母材预热至150℃左[illegible]，[illegible]相关标准进行焊后热处理。

2、焊接前焊条要先经350～400℃烘干60分钟。

熔敷金属化学成份(wt%)