

TN-1

药皮类型: 低氢型

AWS A5.5 E5016-G

GB/T 5117 E5516-N3 P

EN ISO 2560-A E46 5 Z B 3

2560-B E5516-N3 P

特性与用途 |

550MPa级低温钢手焊条, 在-50°C下冲击韧性极为优良。适合全位置。
适用于LPG贮槽等低温用钢及ASTM A537Cl.2钢等的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电流太高, 线能量过大时, 会引起冲击值下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当的焊接电流。
- 3、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进法焊接。

低温钢

化学成分

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
化学成分	≤0.025	0.02~0.05	0.02~0.05	≤0.015	≤0.010	0.01~0.03	0.01~0.03	0.01~0.03	0.01~0.03	≤0.03

力学性能

HT	屈服强度	抗拉强度	延伸率	冲击功	DWV
	MPa	MPa	%	J	
力学性能	≥550	≥650	≥20	≥27	

推荐焊接参数: DCEP, AC

焊接位置	焊接速度	电流	电压	热输入
全位置	1.5~2.5	100~150	20~30	1.5~2.5

产品目录

联系我们

地址: 广东省佛山市顺德区北涌大街10号