

# TN-38

药皮类型: 铁粉低氢型

AWS E5518-C2

GB/T 5117 E5518-N7  
EN ISO 2560-A E 46 7 3Ni B 3 2  
2560-B E5518-N7 P

## 特性与用途 |

铁粉低氢低温焊条, 焊接效率高, 在-196°C下冲击韧性优异, 低温性能及X-Ray性能优异, 立仰焊均适合。

适用于低温容器、2.5%Ni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, 线速度过大时, 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, 建议采用后退前送法焊接。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.12	1.25	0.80	0.02	0.02	2.50
GB/T标准	0.12	1.25	0.80	0.02	0.02	3.00-3.10
例值	0.065	0.73	0.43	0.016	0.009	3.40

## 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击功 J	CVN50
AWS标准	> 450	> 550	> 20	> 27	> 27