

TN-58

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS A5.5 E8018-C3

GB/T 5117 E5518-N2 P

EN ISO 2560-A E 46 4 1Ni B 3 2
2560-B E5518-N2 P

特性与用途 |

铁粉低氢低温用手焊条, 焊接效率高, 在-40°C下冲击韧性 σ_{AK} 优良。物理性能及X-Ray性能优异, 立仰焊均适用。

适用于低温容器等的焊接。

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, 建议采用后退前进行法焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
AWS标准	0.12	0.40-1.25	0.80	0.03	0.03	0.80-1.10	0.15	0.35
GB/T标准	0.12	0.40-1.25	0.80	0.03	0.03	0.80-1.10	0.15	0.35
例值	0.07	0.90	0.43	0.016	0.009	1.02	0.05	0.05

熔敷金属机械性能

标准	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	备注
AWS	470-550	≥550	≥24	40°C/≥27	
GB/T	470-550	≥550	≥20	-40°C/≥27	6
例值	540	620	26	40°C/80	6

适用位置

(A)

适用位置

(A)

适用位置

(A)

-180 180-230

20-160

立、仰焊

60-90

90-130

1