

TAC-60

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS A5.5 E8018-W2
 GB/T 5117 E5518-NCC1
 EN ISO 2560-A E 5518 Z B 3 2
 2560-A E 5518 Z B 3 2

特性与用途

590MPa级耐候钢用铁粉低氢型手焊条。全位置焊接性优异,熔敷金属中含有Cu、Ni、Cr, 故其耐候性非常良好,抗裂性能极佳。

适用于590MPa级耐候钢的焊接。



例值	485	575	28	-20°C/183	AV
----	-----	-----	----	-----------	----

适用相焊位置



推荐焊接参数: DCEP、AC

5.0X400 180-230	直径及长度(mm)			
	2.6X350	3.2X350	4.0X400	
电流范围 (A)	平焊	70-100	100-140	140-180
	立、仰焊	60-90	90-130	120-160