

TL-508API

美国类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS A5.1 F7018/F7018-1

CE EN ISO 2530-BE 4918-1 A

EN ISO 2530-BE 4918-1 A

EN ISO 2530-BE 4918-1 A

EN ISO 2530-BE 4918-1 A

EN ISO 2530-BE 4918-1 A

特性与用途 |

490MPa级高强度铁粉低氢型焊条。熔敷效率高, X-Ray检验

要求建造的反应容器、热交换器等压力容器设备的焊接。特别适用于其他有长时间焊后热处理要求的装备的焊接。适用于核电、石油化学工业、造船、海洋平台、港口机械等装备的焊接。

注意事项 |

1. 焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
2. 焊接前, 母材表面的油污、锈迹、水分要充分去除, 以防止气孔及裂纹的发生。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例值	0.06	1.33	0.26	0.015	0.005	0.01	0.04	0.17	0.02

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PW
AWS标准	>400	>490	>22	-45°C/≥27	AI

应用场合: JCEP, AC

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2X350	4.0X400
电流范围 (A)	平焊 55-85	90-130	130-180
	立、仰焊 50-80	90-120	110-160