

相当规格

TMI-53

AWS A5.30 E70C3-S
GB/T 8110.G 49A.2.C1M21.S3.L
EN ISO -

特性与用途 |

适用于低碳钢及400MPa级高强度钢的焊接。具有优良的焊接工艺性能，熔透成形美观。在小电流下，电弧仍很稳定，因此适用于薄板和管壁的焊接。可全位置作业，特别适合于管道的打底焊接。

注意事项 |

1. 焊前

2. 焊接

3. 焊后

4. 验收

5. 备注

6. 附录

7. 参考文献

8. 其他

9. 说明

10. 备注

11. 附录

12. 参考文献

13. 其他

14. 说明

15. 备注

16. 附录

17. 参考文献

18. 其他

19. 说明

20. 备注

21. 附录

22. 参考文献

23. 其他

24. 说明

25. 备注

26. 附录

27. 参考文献

28. 其他

29. 说明

30. 备注

31. 附录

32. 参考文献

33. 其他

34. 说明

35. 备注

36. 附录

37. 参考文献

38. 其他

39. 说明

40. 备注

41. 附录

42. 参考文献

43. 其他

44. 说明

45. 备注

46. 附录

47. 参考文献

48. 其他

49. 说明

50. 备注

C	Mn	Si	P	S	N	O	Mo	V
0.07	0.18	0.03	0.015	0.01	0.001	0.005		

屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)
420	520

冲击功 (J)	冲击功 (J)
27	27

伸长率 (%)	伸长率 (%)
22	22

硬度 (HV)	硬度 (HV)
120	120

焊接性	焊接性
优	优

适用范围	适用范围
低碳钢	低碳钢

其他	其他
无	无