

TN-1

药皮类型: 低氢型

AWS A5.5 E5516-G

GB/T 5117 E5516-N3 P
EN ISO 2560-A E46 5 Z B 3 2
2560-B E5516-N3 P

特性与用途 |

550MPa级低温钢手焊条, 在-50°C下冲击韧性极为优良。适合全位置。
适用于LPG贮槽等低温用钢及ASTM A537Cl.2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, 建议采用后退前进法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
AWS标准*	-	≥1.00	≥0.80	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20
GB/T标准	0.10	1.25	0.60	0.03	0.03	1.10-2.00	-	0.35	-	-
例值	0.082	1.14	0.38	0.012	0.010	1.60	0.031	0.155	0.003	0.011

注*: 为了满足G组合金要求, 未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本表的一个元素的最低值, 附加化学成分要求可在供需双方之间确定。

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)	DWH
AWS标准	≥460	≥550	≥19	-	620±
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	-50°C/≥27	620±
例值	535	625	24	-50°C/65	620±

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP、AC

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