

# TL-427

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS

-

GB/T

5117 E4315

EN ISO

2560-A E35 3 B 2 2

2560-B E4315 A

## 特性与用途 |

420MPa级低氢型直流碳钢焊条, 全位置焊接性能优异, 电弧稳定, 无偏弧现象, 飞溅小, X-Ray检验合格率高, 抗裂性能佳, 具有优异的机械性能, 特别是低温冲击性能。适用于20R、Q235R等低碳钢、低合金钢的焊接。如压力容器、管道、锅炉等结构。

## 注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经300~350℃烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进法焊接。
- 3、宜采用短弧焊接, 如摆动运条, 摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn   | Si   | P     | S     | Ni    | Cr    | Mo    | V    |
|--------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| AWS标准  | -     | -    | -    | -     | -     | -     | -     | -     | -    |
| GB/T标准 | 0.20  | 1.20 | 1.00 | 0.040 | 0.035 | 0.30  | 0.20  | 0.30  | 0.08 |
| 例 值    | 0.081 | 0.71 | 0.38 | 0.019 | 0.010 | 0.014 | 0.030 | 0.001 | 0.01 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J    | PWHT |
|--------|-------------|-------------|----------|----------|------|
| AWS标准  | -           | -           | -        | -        | -    |
| GB/T标准 | ≥330        | ≥430        | ≥20      | -30℃/≥27 | AW   |
| 例 值    | 455         | 535         | 31       | -30℃/131 | AW   |

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP

| 直径及长度(mm)   |      | 2.6X350 | 3.2X350 | 4.0X400 | 5.0X400 |
|-------------|------|---------|---------|---------|---------|
| 电流范围<br>(A) | 平焊   | 60-90   | 90-130  | 140-190 | 190-240 |
|             | 立、仰焊 | 50-80   | 85-120  | 130-160 | -       |