

TL-502

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS

-

GB/T

5117 E5003

EN ISO

2560-A E 42 0 R 1 2

2560-B E4903 A

特性与用途 |

490MPa级碳钢焊条。全位置焊接性能优异、电弧稳定、火花小、焊渣保护良好,脱渣性能优异。适用于16Mn等低合金钢的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经110~130℃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。
- 4、电流太大,线能量过高时,会引起冲击功下降,为获得较好的冲击功,应选用适当电流。

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	0.15	1.25	0.90	0.040	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例 值	0.089	0.41	0.20	0.022	0.013	0.02	0.025	0.01	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	PWHT
AWS标准	-	-	-	-	-
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	0℃/≥27	AW
例 值	485	560	26	0℃/95	AW

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	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	90-120	130-160	-