

TL-50D

药皮类型: 低氢型

相当规格

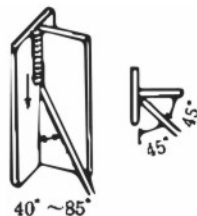
AWS	A5.1 E7048
GB/T	5117 E5048
EN ISO	2560-A E 42 3 B 3 5
	2560-B E4948 A

特性与用途 |

490MPa级高强度低氢型填角焊、立焊下进专用焊条。熔渣的控制性良好,在角焊及焊接操作困难的地方可显示其优点,机械性能优异,抗裂性佳,焊渣剥离性良好。适用于船体、钢结构和桥梁的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经300~350℃烘干60分钟。
- 2、立角焊下进焊时焊条与母材成水平向下倾斜,如图所示,由上而下焊,不宜采用摆弧方式焊接。



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	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例 值	0.08	1.00	0.50	0.015	0.008	0.015	0.04	0.001	0.015

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	≥400	≥490	≥22	-30℃/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-30℃/≥27	AW
例 值	485	580	29	-30℃/93	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP、AC

直径及长度(mm)		3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围(A)	立焊下进	110-160	140-210	220-270