

TL-507

药皮类型: 铁粉氧化钛型

相当规格

AWS A5.1 E7015
GB/T 5117 E5015
EN ISO 2560-A E 42 3 B 2 2
 2560-B E 4915 A

特性与用途 |

490MPa级高强度及强韧性低氢型直流专用焊条。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。

适用于碳钢及铸钢件焊接,如09Mn2Si、16Mn、16MnR、Q345R、09Mn2V等。

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	0.15	1.25	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	0.06	0.96	0.52	0.021	0.008	0.010	0.025	0.001	0.011

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	565	27	-30℃/137	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 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	85-120	125-160	-