

TL-507Ni

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E7015-G
GB/T	5117 E5015-N1
EN ISO	2560-A E 42 4 Z B 2 2
	2560-B E4915-G AP

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。

适用于低合金钢、中高碳钢及铸钢件焊接,如采油平台、船舶、高压容器等结构。

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	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	0.12	0.60-1.60	0.90	0.03	0.03	0.30-1.00	-	0.35	0.05	-
例 值	0.07	1.46	0.42	0.016	0.008	0.55	0.035	0.007	0.008	0.015

注:标准中单值为最大值

注*:指为了满足G组的合金要求,未经稀释的焊缝金属应至少有一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	PWHT
AWS标准	≥390	≥490	≥22	-	AW
GB/T标准	≥390	≥490	≥20	-40℃/≥27	AW
例 值	495	590	28	-40℃/120	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	-