

TL-118G

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A 5.5 E11016-G
GB/T 32533 E7816-N9M3 U
EN ISO 18275-A E 69 8 Z B 3 2
18275-B E7816-N9M3 A U
JIS Z3211 E7816-N9M3 U

特性与用途 |

780MPa级低氢高强度钢焊条, 焊缝抗裂性及机械性能优良, 成形美观, 飞溅小, 焊接作业性良好。适用于海洋工程, 压力容器, 储罐等高强钢的焊接, 如S690Q、S690QL、E690、F690的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进步法焊接。
- 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	Mo
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	0.12	1.00-1.80	0.80	0.03	0.03	4.20-5.00	0.35-0.65
例 值	0.054	1.25	0.21	0.011	0.005	4.90	0.49

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	≥670	≥760	≥15	-	AW
GB/T标准	≥690	≥780	≥13	-80℃/≥47	AW
例 值	770	850	19	-80℃/55	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)	平焊	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	80-120	110-160	-