

TL-78A1

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E7018-A1
GB/T	5118 E5018-1M3
EN ISO	3580-A E (Mo) B 3 2 H5 3580-B E4918-1M3

特性与用途 |

490MPa级低氢型含钼0.5%的热强钢铁粉低氢型焊条。

适用于高温高压、化学工业、石油精制工业及0.5%Mo热强钢、铸钢焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、焊接前母材先预热至150-250℃, 焊接后进行 $620 \pm 15^{\circ}\text{C} \times 1\text{hr}$ 热处理。
- 3、宜采用短弧焊接, 建议采用后退前进法焊接, 以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Mo
AWS标准	0.12	0.90	0.80	0.03	0.03	0.40-0.65
GB/T标准	0.12	1.00	0.80	0.030	0.030	0.40-0.65
例 值	0.08	0.78	0.54	0.012	0.013	0.56

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	PWHT
AWS标准	≥ 390	≥ 490	≥ 22	$620 \pm 15^{\circ}\text{C} \times 1\text{h}$
GB/T标准	≥ 390	≥ 490	≥ 22	$620 \pm 15^{\circ}\text{C} \times 1\text{h}$
例 值	490	575	27	$620 \pm 15^{\circ}\text{C} \times 1\text{h}$

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	140-190	190-240
	立、仰焊	50-80	80-120	120-160	-