

TL-98G

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.5 E9018-G

GB/T -

EN ISO -

特性与用途 |

碱性, 超低氢, 铁粉型手工手焊条。扩散氢含量 $\leq 5\text{ml}/100\text{g}$ 。焊接性能优良, 适用于全位置焊接。适用于镍钼铜系低合金高强度钢, 电站设备中温高压蒸汽管道, 以及电站设备中牌号为15NiCuMoNb5、WB36钢的焊接。

注意事项 |

- 1、施焊前将母材预热至 150°C 左右, 焊后依据相关标准进行焊后热处理。
- 2、焊接前焊条要先经 $350\sim 400^{\circ}\text{C}$ 烘干60分钟。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
AWS标准*	-	≥ 1.00	≥ 0.80	0.03	0.03	≥ 0.30	≥ 0.20	≥ 0.50	≥ 0.20
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.074	1.32	0.493	0.015	0.009	0.167	0.396	1.13	0.032

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	≥ 530	≥ 620	≥ 17	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	555	625	23.5	$-40^{\circ}\text{C}/69, 0^{\circ}\text{C}/150, \text{常温}/170$	$620^{\circ}\text{C} \times 2\text{h}$

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	90-140	140-190	190-240
	立、仰焊	80-120	120-160	-