

TN-28DR

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS A5.5 E8018-C1

GB/T 32533 E6216-N5M1 P

EN ISO 18275-A E 55 6 Z B 3 2 H5
18275-B E6216-N5M1 P H5

特性与用途 |

铁粉低氢低温用手焊条,在-60°C下冲击韧性极为优良。全位置焊接性能优异,电弧稳定,焊渣保护良好,熔敷金属中氢含量少,抗裂性能佳。焊接效率高,焊道美观,X-Ray性能优异。适用于低温容器、储罐的焊接,适用于07MnNiMoDR、2.5%Ni钢等的焊接。

注意事项 |

1. 铁粉低氢低温用手焊条,在-60°C下冲击韧性极为优良。
2. 全位置焊接性能优异,电弧稳定,焊渣保护良好,熔敷金属中氢含量少,抗裂性能佳。
3. 焊接效率高,焊道美观,X-Ray性能优异。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
AWS标准	0.12	1.25	0.80	0.03	0.03	2.00-2.75	-
GB/T标准	0.12	0.60-1.20	0.80	0.03	0.03	2.00-2.75	0.30
例 值	0.049	0.99	0.29	0.011	0.006	2.49	0.18

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	≥460	≥550	≥19	-60°C/≥27	605±15°C*1h
GB/T标准	≥530	≥620	≥15	-60°C/≥27	605±15°C*1h
例 值	575	655	24.5	-60°C/91	605±15°C*1h

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	80-120	120-170	170-230
	立、仰焊	70-110	90-160	-