

TN-58

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E8018-C3
GB/T	5117 E5518-N2 P
EN ISO	2560-A E 46 4 1Ni B 3 2
	2560-B E5518-N2 P

特性与用途 |

铁粉低氢低温用手焊条, 焊接效率高, 在-40°C下冲击韧性极为优良。物理性能及X-Ray性能优异, 立仰焊均适合。

适用于低温容器等的焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电流太高, 线能量过大时, 会引起冲击值下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当的焊接电流。
- 3、为防止起弧发生缺陷, 建议采用后退前进行法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.12	0.40-1.25	0.80	0.03	0.03	0.80-1.10	0.15	0.35	0.05
GB/T标准	0.12	0.40-1.25	0.80	0.03	0.03	0.80-1.10	0.15	0.35	0.05
例 值	0.07	0.90	0.43	0.016	0.009	1.02	0.05	0.05	0.03

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	470-550	≥550	≥24	-40°C/≥27	AW
GB/T标准	470-550	≥550	≥20	-40°C/≥27	620±15°C*1h
例 值	540	620	26	-40°C/80	620±15°C*1h

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP、AC

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	70-100	100-140	140-180	180-230
	立、仰焊	60-90	90-130	120-160	-