

TN-27L

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.5 E7015-C1L

GB/T 5117 E5015-N5 P

EN ISO 2560-A:E 42 7 2Ni B 4 2
2560-B:E 4915-N5 P

特性与用途 |

应用于-75℃低温钢结构焊接。

主要成分是2.5%Ni钢,低氢钠系药皮,在-75℃工作温度下熔覆金属冲击韧性优良。

电弧稳定、飞溅少、成型好、脱渣容易、X-Ray性能优良。

注意事项 |

1、焊接前焊条要先经350~400℃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,建议采用后退前进法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
AWS标准	0.05	1.25	0.50	0.03	0.03	2.00-2.75
GB/T标准	0.12	1.25	0.60	0.03	0.03	2.00-2.75
例 值	0.042	0.85	0.25	0.007	0.006	2.52

注:标准中单值为最大值。

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	≥390	≥490	≥22	-75℃/≥27	620±15℃*1h
GB/T标准	≥390	≥490	≥20	-75℃/≥27	620±15℃*1h
例 值	418	520	26	-75℃/65	620±15℃*1h

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	70-100	100-140	140-180	180-230
	立、仰焊	60-90	90-130	120-160	-