

TAC-60

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS	A5.5 E8018-W2
GB/T	5117 E5518-NCC1
EN ISO	2560-A E 46 2 Z B 3 2 2560-B E5518-NCC1

特性与用途 |

590MPa级耐候钢用铁粉低氢型手焊条。全位置焊接性优异, 熔敷金属中含有Cu、Ni、Cr, 故其耐候性非常良好, 抗裂性能极佳。

适用于590MPa级耐候高强度钢, 如SMA570W、P的焊接, 亦可用于无底漆的机构物焊接。

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350-400℃烘干60分钟。
- 2、拘束力大的工况, 例如超过25mm厚度以上的钢板, 最好焊前母材进行80~100℃的预热。
- 3、为防止起弧发生气孔, 请采用后退前进法。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu
AWS标准	0.12	0.50-1.30	0.35-0.80	0.03	0.03	0.40-0.80	0.45-0.70	0.30-0.75
GB/T标准	0.12	0.50-1.30	0.35-0.80	0.03	0.03	0.40-0.80	0.45-0.70	0.30-0.75
例 值	0.06	0.84	0.54	0.014	0.009	0.61	0.52	0.48

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	-20℃/≥27	AW
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	-20℃/≥27	AW
例 值	485	575	28	-20℃/183	AW

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	-