

TL-508API (J506Fe/J506Fe-1) 碳钢及高强钢用手焊条

药皮类型: 铁粉低氢型

A₁

相当规格

AWS	SFA5.1 E7018/E7018-1
GB/T	5117 E5018/E5018-1
EN ISO	2560-A E 42 3 B 3 2/2560-A E 42 5 B 3 2 H5 2560-B E 4918 A/2560-B E 4918-1 A

特性与用途

490MPa级高强度铁粉低氢型焊条。熔敷效率高, X-Ray 检验合格率高, 立、仰焊均适合。机械性能优异, -45°C下有优良的低温冲击韧性。

特别适用于依据API 582标准要求建造的反应容器、热交换器等压力容器设备的焊接。特别适用于其他有长时间焊后热处理要求的装备的焊接。适用于核电、石油化学工业、造船、海洋平台、港口机械等装备的焊接。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
- 2、焊接前, 母材表面的油污、锈渍、水分要充分去除, 以防止气孔及裂纹的发生。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.60	0.75	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例值	0.06	1.33	0.26	0.015	0.005	0.01	0.04	0.17	0.02

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	≥400	≥490	≥22	-45°C/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-45°C/≥27	AW
例值	530	600	23	-45°C/106	AW
例值	510	595	25	-45°C/151	635±15°C*1h
例值	450	535	26	-45°C/219	635±15°C*28h

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)	55-85	90-130	130-180	180-240
	平焊	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	90-120	110-160
				-