

TL-508API

药皮类型: 铁粉低氢型药皮

相当规格

AWS A5.1 E7018/F7018-1
CEC 110-1000-1000-1
EN ISO 2560-A5.1 E7018
2560-A5.1 E7018-1
2560-A5.1 E7018-1
2560-B1 E7018-1A

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

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℃烘干60分钟。
- 2、焊接前，母材表面的油污、锈渍、水分