

TR-407

相当规格

AWS A5.5 E9015-B3

GB/T 5118 E6215-2C1M

EN ISO 3580-A E (CrMo2) B 4 2

适用焊件类别

化工机械、石油裂

热至 200-300℃。

主要用于工作温度在550℃以下珠光体热强钢结构，如高温、高压管道、石化设备等。

注意事项 |

1. 焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
2. 电弧宜短，建议采用后退前送法慢焊，以避免电弧处发生气孔。

熔敷金属化学成分

产品编号: 10000000000000000000