

TL-98G

药皮类型：铁基型

相当规格

AWS A5.5 E9018-G

GB/T -

ISO -

特性与用途 |

碱性，超低氢，铁粉型手工手焊条。扩散氢含量 $\leq 5\text{ml}/100\text{g}$ 。焊接性能优良，适用于全位置焊接。

适用于镍铜钼系低合金高强钢，电站设备中温高压蒸汽管道，15NiCuMoNb5、WB36钢的焊接。

注意事项 |

1、施焊前将母材预热至 150°C 左右，焊后需按相关标准进行焊后热处理。

2、焊接前焊条要先经 $350\sim 400^{\circ}\text{C}$ 烘干60分钟。

熔敷金属化学成份(wt%)

1
+23