TL-508APL

碳钢……高强钢用手焊……

特性与用途

490MPa级高强……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……

……碳钢及铸钢件焊接，如采……

……油平台、船舶、高压容器等结构……

相当规格

AWS A5.5 E7015-G

GB/T 5117 E5018/E5018-1

EN ISO 2560-A E 42 3 B 3 2/2560-A E 42 5 B……

……分钟。

2. 为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法……

555±15°C 2h

适用焊接位置

推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2	4.0X400	5.0X400