TNL-28 低温钢用手焊

1、产品概述

E5518-NS P 为优良。焊接效率高，焊

2、适用范围

快阳，建议平 后退前进法焊接。

3、焊接效率高，

4、熔敷金属化学成分(wt%)

恢敷金属化学

5、熔敷金属机械性能

	抗拉强度σb(MPa)	屈服强度σs(MPa)	伸长率δ5(%)	冲击值Akv(J)	PWHT
WS标准	≥460	≥550	≥19	-60℃/≥27	605±15℃ 1h
GB国标标准	≥490	≥550	≥17	-60℃/≥27	605±15℃ 1h
实测数值	499	580	28	-60℃/68	

6、适用焊接位置

1h

适用焊接位置

7、推荐焊接参数(DCEP)

推荐焊接参数(DCEP)