TL-507

相当规格

AWS	A5.1 E7015
GB/T	5117 E5015

EN ISO 2560-A E 42 3 B 2 2

适用于模具及铸件焊接，如09Mn2SI、16Mn、16MnR、Q345R、09Mn2V等。

注意事项

1、焊接前焊条要先经300～350°C烘干60分钟。

2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退起弧法。

3、宜采用短弧焊接，短弧运动速率，摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.25	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08

熔敷金属机械性能