

# TL-65Z

药皮类型: 低氢型

## 相当规格

AWS	A5.5 E8015-G
GB/T	5117 E5515-G
EN ISO	2560-A E 46 4 B 2 2 2560-B E5515-G AP

## 特性与用途 |

550MPa级高强度低氢型直流专用焊条。适合全位置焊接, 抗裂性极佳, 机械性能优异。

适用于低合金钢、中合金钢及碳钢的焊接, 如15MnTi、15MnV及540-610MPa级高强钢的焊接。

## 注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、为降低焊接裂纹倾向, 建议采用锤击法焊接。

3、宜采用短弧焊接, 加



08 0.010 0.003 0.003 0.03 0.03 0.003 0.003 0.003

注: 非为了满足上述合金要求, 未标称种的控制元素, 应符合至少列于本表的一个元素的最低值, 因加化字成交双方之前确定。

## 熔敷金属机械性能

