

焊条规格

AWS	A 5.5 E11016-G
GB/T	32533 E7816-N9M3 U
EN ISO	18275-A E 69 8 Z B 3 2 18275-B E7816-N9M3 A U
JIS	Z3211 E7816-N9M3 U

TL-118G

药皮类型: 低氢型

特性与用途 |

780MPa级低氢高强度钢焊条。熔渣流动性好，脱渣容易，飞溅少，成形美观，切口等焊接作业良好。适用于海洋工程，压力容器，储罐等高强钢的焊接，如S690Q、S690QL、E690、F690的焊接。

注意事项 |

- 1、使用前焊条要先经350~400℃烘干60分钟。
- 2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。
- 3、宜采用直流反接。

焊条规格: TL-118G

WJ

31

WJ

31

WJ

31