

# TAC-60

药皮类型: 铁粉低氢型

相当规格

AWS A5.5 E8018-W2  
 GB/T 5117 E5518-NCC1  
 EN ISO 2560-A E 45 2 Z B 3 2  
 2560-B E5518

## 特性与用途

590MPa级耐候钢用铁粉低氢型手焊条。全位置焊接性优异,熔敷金属中含有Cu、Ni、Cr, 故其耐候性非常良好,抗裂性能极佳。

适用于590MPa级耐候钢的焊接。该焊条可用于工业结构的埋弧焊。

5.0X400	6.0X400	8.0X400	10.0X400	12.0X400	16.0X400	20.0X400	25.0X400	32.0X400	40.0X400	50.0X400	63.0X400	80.0X400	100.0X400
---------	---------	---------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------

直径/mm	长度/mm	重量/kg	包装数量/箱	生产标准
-------	-------	-------	--------	------

例值	485	575	28	-20°C/183	AW
----	-----	-----	----	-----------	----

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP、AC

直径及长度(mm)		2.0X350	3.2X350	4.0X400
粗丝造气	平焊	70-100	100-140	140-180
(A)	立、仰	60-90	90-130	120-160