TL-98B7

TR-407(R407)

TL-98B3(R406Fe

热强钢用手

WS 5 E9015-B3

主要用于工作温度在550℃以下珠光体

机械、石油裂化

，如高 高压管道、合成化工机械、石油裂 设备等。

注意事项

1、焊接前 先经350～400℃烘干60分

干60分钟。

2、熔金及母材淬硬倾向较强，

退前 法焊接 避免起弧

抗拉强度 MPa 延伸率 % 屈服

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
平焊	70-120	90-130	140-190	[illegible]