TL-508APL [illegible]

碳钢 [illegible] 高强钢用手焊 [illegible]

特性与用途

490MPa级高强 [illegible] 铁粉低氢型焊条。熔敷效率 [illegible] 高，X-Ray检验合格率高，立、仰焊均适合。机 [illegible] 碳钢及铸钢件焊接 [illegible]，如采 [illegible] 油涵台、船舶、高压容器等结构 [illegible]

相当规格

AWS A5.5 E7015-G

GB/T 5117 E5018/E5018-1

EN ISO 2560-A E 42 3 B 3 2/2560-A E 42 5 [illegible]

[illegible] 分钟。

2. 为 [illegible] 止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法 [illegible]

[illegible] 555±15°C 2h [illegible]

适用焊接位置

推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2 [illegible]	4.0X400	5.0X400