TL-508APL

碳钢……高强钢用手焊……

药皮类型：低氢型

特性与用途

业、造船、海洋平台

的焊接。

相当规格

AWS A5.5 E7015-G

注意事项

1、焊接前焊条要先经300～350℃……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……

≥490	≥20	-40℃/≥27	AW	
590	28	-40℃/120	AW	

例	51	0	595
例			450

适用焊接位置

推荐焊接参数

电流范围 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	85-120	125-160	-