碳钢及高强钢用手焊条

TL 118M

及机械 优异。

GB/T G P

EN ISO 1827 55 5 Mn1

18275-B E7618-N4M2 A

Z3211 E7 18-N4M2 A

、水电站下降管及海

结构。

注意事项

1、焊接前焊条要先经 50~400℃烘干60

							1.25-2.50	0.40
0.008	0.025	0.080	1.35	0.55	0.012	0.008	1.60	0.39

素的最低值，附加化学成分要求可在供需双方之间

熔敷金属机械性能