TAC-16C-18(J506CrNi

耐候钢用手焊条

[illegible]用于无底涂的机构物焊接。

注意事项

1、焊接前[illegible]

[illegible]

3、为防止起弧发生气孔，[illegible]采用后[illegible]法。

[illegible]wt%

Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	V	C
0-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20-0.40	0.15-0.30	[illegible]		
[illegible]	0.40-0.70	0.40-0.70	0.025	0.025	0.20-0.40	0.15-0.30	0.20-0.60	[illegible]

[illegible]								
[illegible]					PWHT		AWS标准	≥41[illegible]
>460[illegible]	>550[illegible]	>19[illegible]	-20℃/≥27[illegible]	AW[illegible]			GB/[illegible]标准	

电流范围 (A)	平焊	70-100	[illegible]	[illegible]	140-180	180-230
	立、仰焊	60-90	90-130	120[illegible]		