

# 电焊条：C-Mn钢和低合金钢

## TENACITO 38R



### 应用和性能:

碱性药皮焊条，获得韧性好、无裂纹的接头。熔敷金属的冶金纯度极高，并且氢含量非常低。归功于它的双层药皮结构（直径 3.2mm 以下），该焊条具有稳定和集中的电弧特征，这使它极其适合全位置焊接。焊缝质量可达到 X 射线级别。经 CTOD 验证用于海洋工程应用。如有需要，该焊条可按照 KTA1408.2 核电质保规范供货。

### 分类：

<b>AWS A5.5: E7018-G-H4</b>
<b>EN 499: E 46 6 1 Ni B 42 H 5</b>

### 母材：

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280, L245-L450

请参考焊材和母材的许用运行温度。

### 认证：

**ABS, BV, DB, TÜV, DNV, LRS, GL, RS**

### 全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.06	1.20	0.30	≤0.012	≤0.015	—	0.95	—	—	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -60°C
580°Cx15h	≥420	500-650	≥25	≥90
焊态	≥460	530-650	≥25	≥110

### 储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量 ≤5ml H<sub>2</sub>/100g，烘干 340-360°Cx2 小时，最多 5 次。

### 包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	350	65-95	18.4	12.3
3.2	350	90-140	34.2	21.2
4.0	450	140-185	67.7	43.2
5.0	450	180-250	105.6	67.0

### 电流条件 / 极性 / 焊接位置：

