TL-E

型: 低氢型

焊条。焊接工艺性能优良，飞溅小、电弧

美观、脱渣良好、全位置焊接性

GB/T 5117 E5018/E5018-1

EN ISO 2560-A E 42 3 B

熔敷金属化学成份(wt%)

Cr			
0.30	0.20	0.30	[illegible]

	C	Mn	Si	P	S	Ni
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

5.0x400

180

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