

E8010管道焊条

产品名称	E8010管道焊条
公司名称	清河县北创焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:北创 型号:E5510-G
公司地址	河北省清河县葛仙庄镇王化庄生态园停车场东100米路南
联系电话	0319-8198886 15097921119

产品详情

e8010 符合 gb/t 5118 e5510-g

相当 aws a5.5 e8010-p1

iso 2560-b-e 55 10-p1 a

说明：

e8010是高纤维素钠型药皮立向下焊条。电弧吹力大，熔渣少，易清除，焊缝成形美观，焊接速度快，熔敷金属有良好的力学性能，并具有优良的抗气孔和抗裂性能，是管线现场环缝全位置立向下焊接专用焊条，采用直流正接。

用途

：用于同强度等级的碳钢，低合金钢管道的填充，盖面焊，也适宜一般同强度结构的立向下焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	c	mn	si	s	p	ni	cr	mo	v
保证值	0.20	1.20	0.60	0.030	0.030	1.00	0.30	0.50	0.10
例值	0.10	0.50	0.14	0.010	0.014	0.40	0.035	0.42	0.010

熔敷金属力学性能

试验项目	rm	rel/rp0.2	a	kv2(j)
	(n/mm ²)	(n/mm ²)	(%)	-30
保证值	540	440	17	27
例值	560	470	24	55

x射线探伤要求： 级

焊接位置

参考电流 (dc-)

焊条直径 (mm)	f	f
焊接电流 (a)	80~100	110~130

注意事项：

1. 焊条开封即用，勿需烘焙；若受潮须80 烘培1.5h
2. 对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 焊接时电流不宜过大，焊条摆动不宜过宽。