

特性及用途

AWS: A5.5 E9018-G1
 GB/T: E9018-G1
 EN ISO: E9018-G1

低合金钢用埋弧焊焊丝。初次呈于空冷状态。硫含量 ≤5ml/100g。焊接性能优良。适用于全位置焊接。

管道和安装 常规型用

适用于镍铝铜系低合金高强度钢的埋弧焊。

需以E9018G预热焊丝用行625-650℃热处理。

熔敷合金的化学成分(%)

