

TFS-340/TW-17 镍合金用埋弧焊剂、焊丝

相当规格

AWS	-
GB/T	36037 S A FB 2 55 AC
EN ISO	14174 S A FB 2 55 AC

特性与用途

TFS-340是一种碱性烧结焊剂，适用于镍合金825，5%Ni和9%Ni钢的异材连接焊。搭配合适的线材可获得良好的焊接性能。

- 825，5%Ni和9%Ni钢
- 低温储槽
- 管板连接

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

F₄

焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS A5.14	GB/T 15620		C	Si	Mn	P	S	Cr
TW-17	ER NiCrMo-4	S Ni6276	AWS标准	0.02	0.08	1.0	0.04	0.03	14.5-16.5
			GB/T标准	0.02	0.08	1.0	-	-	14.5-16.5
			例值	0.012	0.05	0.53	0.01	0.008	15.63

线材	AWS A5.14	GB/T 15620		Ni	Mo	V	Co	W	Fe
TW-17	ER NiCrMo-4	S Ni6276	AWS标准	Rem	15.0-17.0	0.35	2.5	3.0-4.5	4.0-7.0
			GB/T标准	≥50	15.0-17.0	0.30	2.5	3.0-4.5	4.0-7.0
			例值	58.36	15.72	0.042	0.058	3.49	5.77

熔敷金属化学成份(wt%)

搭配线材	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Co	W	Fe
TW-17	0.014	0.079	0.6	0.007	0.001	15.02	58.13	15.39	0.04	0.042	3.51	7.04

熔敷金属机械性能

搭配线材	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	热处理
TW-17	449	713	44	105/-196°C	AW