

TFS-300NB/TW-308L 不锈钢用埋弧焊剂、焊丝

焊剂碱度：2.7

相当规格

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

特性与用途

TFS-300NB是一种中性烧结型焊剂，专门为符合NB/T47018标准而开发。拥有良好的操作性和脱渣性，焊道外观良好，机械性能和抗腐蚀性优异，尤其是-196℃冲击韧性更加优异，并具有低C、P、S增量。搭配308L不锈钢焊丝常用于18%Cr-8%Ni (AISI 304/304L、SUS304/304L) 奥氏体不锈钢的焊接，多数应用于压力容器、储槽。

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。

E₆

焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS A5.9	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	
			AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
TW-308L	ER 308L	S308L	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
			例值	0.015	1.88	0.60	0.019	0.012	19.8	9.81	0.018	0.07

注：标准中单值为最大值，AWS标准中为了特殊的用途可购买含硅量比规定值更小的焊丝和填充丝。

熔敷金属化学成份(wt%)

搭配线材	GB/T 17854	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	
		GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.040	0.030	18.0-21.0	9.0-12.0
TW-308L	S F308L FB S308L	例值	0.028	1.35	0.53	0.021	0.005	19.0	9.50

注：标准中单值为最大值。

熔敷金属机械性能

搭配线材	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	
	GB/T标准	≥480	≥30	-
TW-308L	例值	570	40	71/-196℃