

TFS-300/TW-309L 不锈钢用埋弧焊剂、焊丝

焊剂碱度：2.4

相当规格

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

特性与用途

TFS-300是一种中性烧结型焊剂，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。搭配309L不锈钢焊丝常用于异种母材的焊接，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	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
TW-309L	ER 309L	S309L	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
			例值	0.23	2.11	0.50	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06

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	22.0-25.0	12.0-14.0
TW-309L	S F309L FB S309L	例值	0.04	1.57	0.47	0.023	0.005	22.5	12.5

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	≥510	≥25	-
TW-309L	例值	545	38	60/-110°C 35/-196°C