

TFS-300/TW-308L 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。

E6

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。

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	0.070

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	0.04	1.78	0.46	0.028	0.009	19.2	9.30

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	45/-110°C 40/-196°C