

相当规格

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

特性与用途

TFS-330可用于不锈钢连接与填充埋弧焊，次焊剂相对合金是中性的，对于硅、锰等合金不会有烧损或增加的作用。脱渣性好，焊剂粒度分布符合DIN EN760:2-20。特别适用于347、2209的焊接，常用语化工、海洋平台、压力容器、储槽等。

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	N	
			AWS标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
TW-2209	ER 2209	S2209	GB/T标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
			例值	0.018	1.63	0.55	0.021	0.011	23.0	8.82	3.16	0.06	0.16

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	Mo	N	
		GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.040	0.030	21.5-23.5	7.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20
TW-2209	S F2209 AF S2209	例值	0.02	1.35	0.67	0.026	0.010	22.7	8.39	2.81	0.14

注：标准中单值为最大值。

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
		≥690	≥15	-
TW-2209	例值	591	31	70/-40°C