

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	Nb
			AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10xC-1.0
TW-347	ER 347	S347	GB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10xC-1.0
			例值	0.025	1.65	0.58	0.022	0.021	19.6	9.62	0.16	0.079	0.46

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	Nb
		GB/T标准	0.08	0.5-2.5	1.0	0.040	0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	8xC-1.0
TW-347	S F347 AF S347	例值	0.03	1.32	0.67	0.026	0.010	19.1	9.62	0.36

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
		≥520	≥25	-
TW-309L	例值	460	36	50/-110°C