

TFS-300/TW-317L 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317L不锈钢焊丝焊接抗腐蚀能力优异的不锈钢母材，常应用于压力容器、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 | 18.5-20.5 | 13.0-15.0 | 3.0-4.0 | 0.75 |
| TW-317L | ER 317L | S317L | GB/T标准 | 0.03 | 1.0-2.5 | 0.65 | 0.03 | 0.03 | 18.5-20.5 | 13.0-15.0 | 3.0-4.0 | 0.75 |
| | | | 例值 | 0.017 | 1.75 | 0.52 | 0.017 | 0.008 | 19.4 | 13.2 | 3.25 | 0.015 |

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 | |
|---------|------------------|--------|------|---------|------|-------|-------|-----------|-----------|---------|
| | | GB/T标准 | 0.04 | 0.5-2.5 | 1.0 | 0.040 | 0.030 | 18.0-21.0 | 12.0-16.0 | 3.0-4.0 |
| TW-317L | S F317L FB S317L | 例值 | 0.04 | 1.43 | 0.45 | 0.025 | 0.013 | 18.5 | 13.6 | 3.38 |

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 | ≥25 | - |
| TW-317L | 例值 | 578 | 36 | 47/-100°C |