

不锈钢用埋弧焊剂、焊丝 TFS-300NB/TW-309L

焊剂碱度：2.7

相当规格

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

特性与用途

TFS-300NB是一种中性烧结型焊剂，专门为符合NB/T47018标准而开发。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，并具有低C、P、S增量。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。

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

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%)

GB/T 17854	AWS A5.39	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	
		GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.040	0.030	22.0-25.0	12.0-14.0	-	-
SF309LFB S309L	F75A4- ER 309L/309L	AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
		例值	0.035	2.23	0.69	0.022	0.007	22.6	13.2	0.01	0.016

注：标准中单值为最大值。

熔敷金属机械性能

GB/T 17854	AWS A5.39	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值J -40°C	侧向膨胀量 mm	
		GB/T标准	≥510	≥25	-	-
SF309LFB S309L	F75A32- ER 309L/309L	AWS标准	≥520	-	≥27	≥0.38
		例值	545	41	35	0.45