

TF-350CMV

碱度：2.8

相当规格

AWS -

GB/T 36037 S A FB 1 55 AC H5

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性与用途 |

T-350CMV是一种超低氢高碱性的烧结型焊剂,此焊剂用于耐高温蠕变的2.25Cr-1Mo-0.25V钢板焊接,同时具有良好的低温冲击韧性与极低的杂质含量。适用于DC+或AC单极,也可适用于DC+/AC双极与AC/AC双极焊接,并在窄焊缝焊接上具有优异的作业性。

搭配实芯线TSW-E23V或是金属粉型包药焊线SubCor B3V均可得到良好与稳定的机械性能。用于石油精炼装置,石油化工装置等设备的ASTM A542 Type D Cl.4a A832 Gr.22V的焊接。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

搭配线材	AWS A5.23	GB/T 12470	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Cu	X factor
TSW-E23V	F9P2-EGR-GR	S 62 3 FB-SUGR	0.11	0.13	1.21	≤0.010	0.004	2.22	0.95	0.26	0.048	≤12ppm
SubCor B3V	F9P2-ECG-GR	S 62 3 FB-SUGR	0.10	0.16	1.43	≤0.010	0.002	2.18	1.15	0.26	0.018	≤12ppm

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	温度 °C	热处理
	AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27	-30	710°C*8hr
	GB/T标准	≥540	620-760	≥15	≥27	-30	690°C*1hr
TSW-E23V	例 值	606	707	25	97	-29	710°C*8hr
SubCor B3V	例 值	598	697	24	95	-29	710°C*8hr