

# TFW-308LD

相当规格

**AWS** A5.22 E308LT1-1  
**GB/T** 17853 TS308L-FC11  
**EN ISO** 17633-A-T 19 9L P C11  
**JIS** Z3323 TS308L-FC1

## 特性与用途 |

主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。  
 为堆焊工艺而开发的专用焊丝,具有耐稀释、耐大电流、抗裂性良好等优点。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

## 堆敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn      | Si   | P     | S     | Cr        | Ni       | Mo    | Cu    |
|--------|-------|---------|------|-------|-------|-----------|----------|-------|-------|
| AWS标准  | 0.04  | 0.5-2.5 | 1.0  | 0.04  | 0.03  | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 0.75  | 0.75  |
| GB/T标准 | 0.04  | 0.5-2.5 | 1.0  | 0.04  | 0.03  | 18.0-21.0 | 9.0-12.0 | 0.75  | 0.75  |
| 例 值    | 0.025 | 1.34    | 0.63 | 0.027 | 0.004 | 19.60     | 10.00    | 0.002 | 0.007 |

## 堆敷金属机械性能

|        | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J |
|--------|-------------|----------|-------|
| AWS标准  | ≥520        | ≥30      | -     |
| GB/T标准 | 520         | ≥25      | -     |
| 例 值    | 545         | 44       | -     |

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP

| 线径(mm)      |      | 1.2     | 1.4 | 1.6     |
|-------------|------|---------|-----|---------|
| 电流范围<br>(A) | 平焊   | 140-220 | -   | 200-300 |
|             | 立、仰焊 | 120-180 | -   | -       |
| 电压范围<br>(V) | 平焊   | 23-33   | -   | 27-32   |
|             | 立、仰焊 | 24-28   | -   | -       |