

TFS-330/TW-2209

碱度：2.4

相当规格

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

特性与用途 |

TFS-330可用于不锈钢连接与填充埋弧焊,此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,常用于化工、海洋平台、压力容器、储槽等。

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。

焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS A5.9	GB/T 29713		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
TW-2209	ER 2209	S2209	AWS标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
			GB/T标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
			例值	0.018	1.63	0.55	0.021	0.011	23.0	8.82	3.16	0.06	0.16

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	N	Cu
S F2209 AF S2209	F105A4- ER 2209/2209	GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.040	0.030	21.5-23.5	7.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	-
		AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	21.5-24.0	7.5-10.5	2.5-4.0	0.08-0.20	0.75
		例值	0.02	1.35	0.67	0.026	0.010	22.7	8.39	2.81	0.14	0.043

注:标准中单值为最大值。

熔敷金属机械性能

GB/T 17854	AWS A5.39		屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J -40℃
S F2209 AF S2209	F105A4- ER2209/2209	GB/T标准	-	≥690	≥15	-
		AWS标准	-	≥730	-	≥27
		例值	591	775	31	70