

TGF-SJ301/TGM-20

符合标准

GB/T5293-1999 F4A0-H08A
AWS A5.17-97 F6A0-EL8
EN 760-S A CS 1
ISO 14174-S A CS 1

产品应用

普通结构钢、管线用钢

包装规格

焊剂：25KG/包 1.5吨/托盘 焊丝：25KG/包 1吨/托盘

产品说明

- 硅钙型烧结焊剂
- 碱度（BIIW）：1.2
- 颗粒度：10-60目
- 焊丝直径：Φ4.0、Φ5.0

使用指导

- 用于平焊、角焊、单丝、双丝及多丝焊，焊接工艺性表现良好。
- 焊剂使用前需在300-350℃烘干1-2小时。

埋弧焊丝主要成分典型值

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.015	0.41	0.013	0.014

焊剂主要成分典型值

MgO+CaO	SiO2+TiO2	Al2O3+MnO	CaF2	P	S
29	25	16	16	0.041	0.037

熔敷金属力学性能典型值

匹配焊丝	屈服强度（MPa）	抗拉强度（MPa）	延伸率（%）	夏比V型缺口冲击吸收功（J）0℃
H08A	352	465	28	60

熔敷金属化学成分成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S
H08A	0.07	0.3	0.45	0.031	0.026