

TGF-SJ690

符合标准

GB/T12470-2003 F69P6-H08Mn2Ni2MoA
AWS A5.17-97
F11P6-EM3-M3 F11A8-EM3-M3

产品应用

用于F620、F690钢板的焊接

包装规格

焊剂：20KG/桶 0.96吨/托盘

产品说明

- 活性烧结焊剂
- 碱度（BIIW）：3.0
- 颗粒度：10-60目

使用指导

- 可用于760MPa强度级别钢的单丝及双丝多层多道焊，焊前钢板预热150℃可获得较好的低温冲击韧性，并且焊缝具有较低的扩散氢含量。
- 焊剂使用前需在350-400℃烘干1-2小时。

焊剂主要成分典型值

MgO+CaO	SiO2+TiO2	Al2O3+MnO	CaF2	P	S
39	15	17	25	0.025	0.015

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）-40℃/-	扩散氢含量（ml/100g）
H08Mn2Ni2MoA	720	826	20	150/120	3.9

熔敷金属化学成分成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	Mo	Ni
H08Mn2Ni2MoA	0.08	0.25	1.52	0.6	2.1