

相当规格

AWS	-
GB/T	36037 S A AF 2 DC
EN ISO	14174 S A AF 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2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
			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
TW-2209	ER 2209	S2209	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
		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	-
SF2209 AF S2209	F105A4- ER2209/2209	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°C
		GB/T标准	-	≥690	≥15	-
SF2209 AF S2209	F105A4- ER2209/2209	AWS标准	-	≥730	-	≥27
		例值	591	775	31	70