

## 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	Nb
			AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10×C-1.0
TW-347	ER 347	S347	GB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10×C-1.0
			例值	0.025	1.65	0.58	0.022	0.021	19.6	9.62	0.16	0.079	0.46

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	Nb	Cu
		GB/T标准	0.08	0.5-2.5	1.0	0.040	0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	8×C-1.0	-
S F347 AF S347	F80A32- ER 347/347	AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.5	9.0-11.0	0.2&10×C-1.0	0.75
		例值	0.027	1.73	0.68	0.025	0.006	18.4	12.2	0.36	0.017

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 -196°C	侧向膨胀量 mm
		GB/T标准	-	≥510	≥25	-	-
S F347 AF S347	F80A32- ER 347/347	AWS标准	-	≥550	-	≥27	≥0.38
		例值	460	605	37	42	0.53