

## TGF-SJ501/TGM-30

## 符合标准

GB/T 5293-1999 F5A2-H08MnA

AWS A5.17-97 F7A2-EM12

EN 760-S A AB 1

ISO 14174-S A AB 1

## 产品说明

- 活性烧结焊剂
- 碱度 (BIIW) : 1.5
- 颗粒度 : 16-80目
- 焊丝直径 :  $\Phi 1.6$ -  $\Phi 5.0$

## 产品应用

普通结构钢、船体结构钢

## 使用指导

- 可采用单丝、双丝或多丝，焊缝成形美观，用于薄板的高速焊接，焊接速度可达1.5m/min。
- 焊剂使用前需在300-350℃烘干1-2小时。

## 包装规格

焊剂/焊丝 : 25KG/包 1吨/托盘

## 埋弧焊丝主要成分典型值

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.15	1.12	0.01	0.012

## 焊剂主要成分典型值

MgO+CaO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>	P	S
18	25	40	15	0.039	0.025

## 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)-20℃
H08MnA	525	613	27	60

## 熔敷金属化学成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S
H08MnA	0.08	0.56	1.59	0.037	0.031