



产品组合

埋弧焊丝	表面焊剂	合金粉	衬垫
TGM-51	TGF-52E	TGF-IW5030	TG-B1

符合标准

GB/T5293-1999 F5A2-H10Mn2

AWS A5.17-97 F7A2-EH14

EN 760-S A FB 1 ISO 14174-S A FB 1

GB/T 3715-2013 GB/T 19743-2005

产品应用

用于船舶、桥梁及钢结构的单面焊接。

包装规格

TGM-51 : 25KG/卷 1吨/托盘

TGM-55E : 20KG/桶 960KG/托盘

TGF-IW5030 : 2KG/包 10KG/桶

TG-B1 : 18m/包 100箱/托盘

产品说明

- TGM-51 : 埋弧焊丝 直径 : $\varphi 4.8$
- TGF-52E : 活性烧结焊剂 颗粒度 : 10-60目
- TGF-IW5030 : 金属合金粉 颗粒度 : 80-160目
- TG-B1 : 陶质衬垫 长度 : 600mm/条

使用指导

- 在钢板背面贴上衬垫材料，然后在破口内填入合金粉，达到单丝单面焊双面成型。焊缝成型美观，力学性能稳定。可实现25mm以下钢板一次成型。
- 焊接线能量较大，建议使用TMCP钢板焊接。
- 焊剂使用前需在300-350℃烘干1-2小时。

FGB

焊剂主要成分典型值 (TGF-52E)

MgO+CaO	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	P	S
36	21	20	18	0.034	0.021

焊剂主要成分典型值 (TGF-IW5030)

C	Fe	Mn	Si	P	S
0.003	95	3.596	0.2	0.001	0.004

埋弧焊丝主要成分典型值 (TGM-51)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.072	1.89	0.016	0.009

熔敷金属力学性能典型值

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℃
494	595	26	100

熔敷金属化学成分典型值

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.2	1.7	0.016	0.02

船级社认证

ABS	DNV • GL	LR
3Y	IIIY	3Y