

TGF-SJ101q/TGM-H50Q(WQ-1)

符合标准

GB/T 12470-2003 F48A4-H08Mn2E

EN 760-S A FB 1

ISO 14174-S A FB 1

产品说明

- 氟碱型烧结焊剂
- 碱度 (BIIW) : 2.0
- 颗粒度 : 10-60目
- 焊丝直径 : $\Phi 4.0$ 、 $\Phi 5.0$

产品应用

桥梁用钢、管线用钢、风电用钢

使用指导

- 可用于平焊、角焊、单丝及双丝焊，适用于桥梁钢Q370q钢板的焊接，可获得较好的低温冲击韧性，焊缝具有较低的扩散氢含量。
- 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	Ni
0.08	0.027	1.84	0.008	0.006	0.36

焊剂主要成分典型值

MgO+CaO	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	P	S
32	18	24	22	0.033	0.021

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)
H50Q	489	596	26	90	4.3

熔敷金属化学成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S	Ni
H50Q	0.09	0.21	1.78	0.019	0.012	0.31