

TGF-SJ101q/TGM-H60Q(WS03)

符合标准

GB/T 12470-2003 F55A4-H08Mn2NiMoA

EN 760-S A FB1

ISO 14174-S A FB1

产品应用

桥梁用钢、管线用钢、风电用钢、钢结构

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	Mo	Ni
0.08	0.035	1.95	0.008	0.007	0.28	0.35

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)
H60Q	565	640	27	100	4.5

熔敷金属化学成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
H60Q	0.09	0.25	1.79	0.019	0.011	0.25	0.31

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 : Φ4.0、Φ5.0

使用指导

- 可用于平焊、角焊、单丝及双丝焊，适用于桥梁钢Q420q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。