

TGF-SJ105q/TGM-H60QS(WQ-6)

符合标准

GB/T 12470-2003 F62A4-H08Mn2Ni1MoA
EN 760-S A FB1
ISO 14174-S A FB1

产品应用

桥梁用高强钢、海洋工程高强钢

包装规格

焊剂/焊丝：25KG/包 1吨/托盘

产品说明

- 氟碱型烧结焊剂
- 碱度 (BIIW) : 2.8
- 颗粒度 : 10-60目
- 焊丝直径 : $\Phi 4.0$ 、 $\Phi 5.0$

使用指导

- 可用于平焊、角焊，适用于桥梁钢Q500qE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。

埋弧焊丝主要成分典型值

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
0.09	0.041	1.91	0.009	0.008	0.32	0.91

焊剂主要成分典型值

MgO+CaO	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	P	S
38	16	18	25	0.026	0.017

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)
H60QS	635	725	22	120	4.1

熔敷金属化学成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
H60QS	0.09	0.21	1.79	0.013	0.009	0.28	0.85