

## TGF-SJ105q/TGM-H65Q(WQ-5)

## 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
0.08	0.039	1.86	0.009	0.008	0.35	0.98

## 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
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)
H65Q	593	684	24	150	4.2

## 熔敷金属化学成分典型值

匹配焊丝	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
H65Q	0.09	0.18	1.82	0.012	0.008	0.32	0.91