

TPW-308LD

相当规格

AWS	A5.22 E308LT1-1
GB/T	17853 TS308LFC1
EN ISO	17633-A-T 19 9L P C11
JIS	Z3323 TS308L-FC1

特性与用途 |

主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

由日本住友金属工业株式会社开发，具有耐稀释、耐大电流、抗裂性良好等优点。

注意事项 |

1、该焊丝含碳量低，碳含量在99.8%以上。

2、请参照20系列焊丝注意事项及不锈钢焊丝系列注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)¹⁾

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0	0.75
例值	0.025	1.34	0.63	0.027	0.004	19.60	10.00	0.002

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	520	≥25	-
例值	545	44	-

适用焊接位置



推荐焊接参数: CWIP

φ (mm)		φ7	φ14	φ20
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	200
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	20
	立、仰焊	24-28	-	-