

# TFS-300/TW-308L

焊剂碱度：2.4

相当规格

AWS	36037 S A FB 2 AC
EN	14174 SA FB 2 AC

## 特性与用途

该焊剂，具有良好的操作性和脱渣性，焊道外观良好，机械性能和抗  
 腐蚀性能优异。搭配308L不锈钢焊丝常用于18%Cr-8%Ni (AISI 304/304L、SUS304/304L)奥氏  
 体不锈钢的焊接，多数用于压力容器、储罐。

## 注意事项

请参照第3页焊接工艺参数及注意事项之焊剂使用注意事项。

## 焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS A5.9	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	M	
			AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.07
TW-308L	ER 308L	S308L	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.07
			GB/T	0.015	1.88	0.60	0.03	0.012	19.8	9.81	

## 熔敷金属化学成份(wt%)

GB/T 17854	AWS A5.39	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	
		GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.040	0.030	18.0-21.0	9.0-12.0
SF308L	ER308L	AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0
FB S308L									

Co	Cu
0.05	0.75
0.025	0.75
0.018	0.070

不  
锈  
钢

Mo	Cu
0.01	0.75