

TF-250

硬度: 2.7

相当规格

AWS

GB/T 36037.S A FB 1 55.AC.H5

EN ISO 14174

请参考第3页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

| 熔敷材料 | AWS A5.17 | GB/T 36037 | C | Si | Mn | P | S | Cr | M |
|------|-----------|------------|---|----|----|---|---|----|---|
|------|-----------|------------|---|----|----|---|---|----|---|

| | | | | | | | | | |
|------|-----------|------------|-------|------|------|-------|-------|------|------|
| 熔敷材料 | AWS A5.17 | GB/T 36037 | C | Si | Mn | P | S | Cr | M |
| | | | 0.025 | 0.05 | 0.05 | 0.015 | 0.005 | 0.05 | 0.05 |

| 硬度 C | 热处理 | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J |
|---------|-----|-------------|-------------|----------|-------|
| 60 | AW | ≥400 | 480-660 | ≥22 | ≥27 |
| 60 | AW | ≥390 | 480-670 | ≥18 | ≥47 |