

TGF-308L免充氩焊丝

产品名称	TGF-308L免充氩焊丝
公司名称	天津春硕焊材科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:春硕 型号:TGF-308L
公司地址	天津市津南区葛沽镇滨海民营经济成长示范基地 会展经济中心606室20号
联系电话	022-27059803 15510902943

产品详情

TGF-308L免充氩焊丝用途：用于超低碳00Cr19Ni10或0Cr18Ni10Ti不锈钢的焊接。

日本油脂(TASETO)药芯焊丝 TGF-308L背面自保护药皮焊丝 免冲氩 TGF308L焊丝
免冲氩焊丝的详细描述：

说明：TGF308L为背面自保护不锈钢TGF焊丝，焊缝背面无需充氩保护，支持全位置焊接，焊接过程稳定，焊缝质量更高，背面成型好，背面焊渣易脱落。焊丝化学成分范围：%

牌号	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
TGF308L	0.030	0.30- 0.65	1.00- 2.50	0.030	0.030	19.50- 22.00	9.00- 11.00	0.75	0.75

焊缝金属射线探伤要求： 级 工艺参数参考值：

焊丝规格 (mm)	气体流量(L/min)	焊接电流(A)
2.0	7~10	80~115

注意事项及操作要点：1. 焊丝使用前应进行40~50 低温烘干10~20分钟。2. 焊接处须彻底清除油污、铁锈、水份等表面杂质。

以下型号均有大量库存现货，并附上具体参数供各厂家采购。焊丝直径0.5-5.0mm（具体有盘、根，2种），也可按用户特殊要求供货

用途超低碳型18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢焊丝，较JQ.H0Cr19Ni12Mo2耐蚀性更好用途超低碳型21%Cr-10%Ni不锈钢焊丝，较JQ.H0Cr21Ni10耐蚀性更好 JQ.H0Cr18Ni9、JQ.H0Cr21Ni10、JQ.H00Cr21Ni10、JQ.H1Cr24Ni13、JQ.H00Cr24Ni13、JQ.H1Cr26Ni21、JQ.H0Cr19Ni12Mo2、JQ.H00Cr19Ni12Mo2、JQ.H00Cr20Ni12Mo3、JQ.H0Cr20Ni14Mo3、JQ.H0Cr20Ni10Ti、JQ.H0Cr20Ni10Nb、JQ.H1Cr17 牌号 AWS GB
 主要用途 JQ.H0Cr18Ni9 ER304 H0Cr18Ni9 18%Cr-8%Ni不锈钢焊丝 ER307 -----
 非磁性钢用，高锰钢及碳钢异材焊接用 JQ.H0Cr21Ni10 ER308 H0Cr21Ni10
 21%Cr-10%Ni不锈钢焊丝 JQ.H00Cr21Ni10 ER308L H00Cr21Ni10
 超低碳型21%Cr-10%Ni不锈钢焊丝，较JQ.H0Cr21Ni10耐蚀性更好 E308LSi -----
 低C-18Cr-8Ni钢用 JQ.H1Cr24Ni13 ER309 H1Cr24Ni13 24%Cr-13%Ni不锈钢焊丝，耐蚀性能好
 JQ.H00Cr24Ni13 ER309L H00Cr24Ni13 低C-22Cr-12Ni钢用，异材焊接用 ER309Mo -----
 22Cr-12Ni-2.5Mo钢用，异材焊接用 ER309LSi ----- 低C-22Cr-12Ni钢用，异材焊接用
 ER309LMo ----- 低C-22Cr-12Ni-2.5Mo钢用，异材焊接用 JQ.H1Cr26Ni21 ER310 H1Cr26Ni21
 25%Cr-20%Ni不锈钢焊丝，高温抗氧化性能优良 JQ.H0Cr19Ni12Mo2 ER316 H0Cr19Ni2Mo2
 18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢焊丝，抗热裂纹性能优良 JQ.H00Cr19Ni12Mo2 ER316L
 H00Cr19Ni2Mo2 超低碳型18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢焊丝，较JQ.H0Cr19Ni12Mo2耐蚀性更好
 ER316LSi ----- 低C-18Cr-12Ni-3.5Mo钢用 JQ.H00Cr20Ni12Mo3 ER317L H00Cr20Ni12Mo3
 低C-18Cr-12Ni-3.5Mo钢用 JQ.H0Cr20Ni14Mo3 ER317 H0Cr20Ni14Mo3
 超低碳型18%Cr-8%Ni不锈钢焊丝，较JQ.H0Cr18Ni9耐蚀性更好 JQ.H0Cr20Ni10Ti ER321
 H0Cr20Ni10Ti 焊接含Ti不锈钢，抗晶界腐蚀性好 JQ.H0Cr20Ni10Nb ER347 H0Cr20Ni10Nb
 焊接含Nb不锈钢，抗晶界腐蚀性好 ER410 H0Cr13 13Cr钢用 JQ.H1Cr17 ER430 H1Cr17
 焊接1Cr17不锈钢 ER630 ----- 17-4PH钢用 ER2209 22Cr双相不锈钢，如UNS
 S31803(Alloy2205)用 镍基焊丝625、82、60、61、276、22 品名 AWS C Si Mn Cr Ni Mo
 其它主要用途 625 ERNiCrMo-3 0.1 0.5 0.5 22 62 Fe4Nb3.5
 INCOLOY625，INCO25-6M，焊接用；镍基合金与不锈钢异材焊接堆焊用 82 ERNiCr-3 0.1
 0.5 3 20 67 Fe3Nb2.5 INCONEL，INCOLOY800及碳钢的堆焊
 异材焊接用。也可用于低合金材料与不锈钢的焊接 60 ERNiCu-7 0.15 1.25 3.5
 65 Cu++Fe2.5 镍铜合金焊接，镍/铜合金与碳钢焊接用；埋弧焊方法对碳钢的堆焊用 61
 ERNi-1 0.15 0.75 1 --- 93 Cu++Fe1 MONEL200，201镍合金和镀镍钢
 板的焊接；钢与镍，钢的表面堆焊用 276 ERNiCrMo-4 0.02 0.18 1 16 余 16 Cu++Fe5.5
 HASTELLOYS-276，Ni-Cr-Mo耐蚀合金，表面堆焊合金钢、钢的表面堆焊用 22 ERNiCrMo-10
 0.15 0.18 0.5 余 13.5 Cu++Fe4 INCONEL622，Ni-Cr-
 Mo耐蚀合金，表面堆焊、双相钢、超高强度双相钢，超高强度奥氏体不锈钢的焊接用