

田信科技（无锡）有限公司

TOKO®

TOKO TECHNOLOGY(WUXI) CO., LTD

收货单位 Use unit: -----

书号 Certificate mark: TOK020220807HJ

日期 Date: 2022 年 8 月 07 日

牌号 Designation	执行标准 Dxecuted standard		焊剂型号 Model of fluxes			目数 Mesh numbers		批号 Lot no.	重量 Q'TY T		
TOK0-HJ431	GB/T5293--2018 NB/T47018. 4-2011		F4A2-H08MnA			16-40		221626	5		
焊剂参考成分 Typical compositions of fluxes in %											
SiO2+TiO2	MnO+A12O3	CaO+MgO+feo	CaF2	S	P	H2O	杂质 Impurity	焊缝 X 探伤 X-Ray			
44	35.68	12.2	5.2	0.013	0.022	0.03	0.04	I			
熔敷金属力学性能 Mechanical properties of deposited metal											
焊剂-焊丝组合 HJ431+H08MnA	M	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	抗拉强度 $\sigma_b$ Mpa	屈服强度 $\sigma_s$ Mpa	伸长率 $\delta_5$ %	冲击吸收功, J
实测值 Test value	0.08	0.52	0.87	--	--	0.013	0.016	498.4	425	28.0	78
TOKO TECHNOLOGY(WUXI) CO.,LTD Tel: (+86)510-8359 7138 Email: <a href="mailto:office@tokoc.com">office@tokoc.com</a> Website: <a href="https://www.tokoc.com/welding.htm">https://www.tokoc.com/welding.htm</a>						注意事项 Remarks: 1、 焊前须经 300-350°C 左右烘培二小时。 Before welding fluxes need to be baked for two(2) hours at about 300-350°C 2、 焊接处须清除铁锈、油污，水分等杂质。 Remove rust,oil,water,impurities etc.in weld-areas.					

