

A₆

相当规格

AWS	-
GB/T	36037 S A FB 1 55 AC H5
EN ISO	14174 S A FB 1 55 AC H5

特性与用途

TF-210是一种碱性烧结型焊剂，它适用于交、直流两用单极和双极焊接。窄焊缝交流焊接时，具有良好的焊接外观和操作性，稳定的冶金特性，多层焊接时，具有良好的机械性能和低温冲击韧性。

- 耐低温冲击要求
- 海洋平台
- 高张力用钢板

注意事项

请参照第2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%)

搭配线材	AWS A5.23	GB/T 36034		C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
TSW-E40	F8A8-EG-G	S 59A 6U FB SUN2M1 H5	AWS标准	-	-	-	-	-	-	-
			例值	0.07	0.39	1.35	0.012	0.003	0.23	0.93
TSW-E41	F9A6/P4-EF3-F3	S 62P 5 FB SUN2M33 H5	AWS标准	0.17	0.80	1.25-2.25	0.030	0.030	0.40-0.65	0.70-1.10
			例值	0.07	0.22	1.55	0.011	0.002	0.48	0.98

熔敷金属机械性能

	搭配线材	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	温度(°C)	热处理
TSW-E40	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-60	--
	GB/T标准	≥490	590-790	≥16	≥47	-60	--
	例值	549	628	28	90	-60	AW
TSW-E41	AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27	-50/-40	AW/620°C*1hr
	GB/T标准	≥500	620-820	≥15	≥27	-60	AW/620°C*1hr
	例值	655	716	26	59	-50	AW
	例值	571	644	29	76	-40	620°C*1hr