

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-250是一种高碱性的烧结型焊剂，适用于DC+单极、AC单极、DC+/AC双极与AC/AC双极焊接，具有良好的焊接性，脱渣性好且无缺陷，可使用在一般对接以及窄缝焊接应用。搭配适合的线材可以获得良好的机械性能。

-高温压力容器、反应器

-具低温要求的结构钢

-高强度钢

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 A5.17 | GB/T 5293 | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | Cu |
|----------|---------------|---------------------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| TSW-12KH | F7A8/P8-EH12K | S 49P 6U FB SU42 H5 | 0.08 | 0.36 | 1.53 | 0.015 | 0.002 | 0.026 | 0.015 | 0.026 |
| TSW-12KM | F7A6-EM12K | S 49A 5U FB SU21 H5 | 0.07 | 0.31 | 1.08 | 0.018 | 0.002 | 0.012 | 0.015 | 0.046 |

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-12KH | AWS标准 | ≥400 | 480-660 | ≥22 | ≥27 | -60 AW |
| | GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥47 | -60 AW |
| | 例值 | 497 | 560 | 34 | 118 | -60 AW |
| | | 420 | 520 | 34 | 130 | -60 620°C×2.5h |
| TSW-12KM | AWS标准 | ≥400 | 480-660 | ≥22 | ≥27 | -50 AW |
| | GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥47 | -50 AW |
| | 例值 | 416 | 489 | 34 | 111 | -60 AW |
| | | 376 | 468 | 40 | 297 | -60 620°C×1h |