

A₆

相当规格

| | |
|---------------|-------------------------|
| AWS | - |
| GB/T | 36037 S A AB 1 68 AC H5 |
| EN ISO | 14174 S A AB 1 68 AC H5 |

特性与用途

TF-565是一种适合于对接单层和多层的软钢、高张力钢用焊材，焊剂为铝酸盐烧结型，具有良好的焊缝成型，耐电流性和良好的脱渣性，可使用单、多极焊接。

适用于压力容器、造船、钢构、桥梁等交、直流工件焊接。

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 |
|----------|---------------|--------------------|------|-----|-----|--------|--------|
| TSW-12KM | F7A2/A4-EM12K | S 49A 4 AB SU21 H5 | 0.06 | 0.4 | 1.7 | 0.03 | < 0.02 |
| TSW-12KH | F7A6-EH12K | S 55A 5 AB SU42 H5 | 0.05 | 0.4 | 2.0 | < 0.03 | < 0.02 |

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-12KM | AWS标准 | ≥400 | 480-660 | ≥22 | ≥27 | -40 | AW |
| | GB/T标准 | ≥390 | 490-670 | ≥18 | ≥27 | -40 | AW |
| | 例值 | 460 | 530 | 33 | 40 | -40 | AW |
| | 例值 | 460 | 530 | 33 | 65 | -30 | AW |
| TSW-12KH | AWS标准 | ≥400 | 480-660 | ≥22 | ≥27 | -50 | AW |
| | GB/T标准 | ≥460 | 550-740 | ≥17 | ≥27 | -50 | AW |
| | 例值 | 508 | 600 | 31 | 32 | -50 | AW |