

TF-250

碱度：2.7

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3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	S49P6U FB SU42 H5	0.08	0.36	1.53	0.015	0.002	0.026	0.015	0.026
TSW-12KM	F7A6-EM12K	S49A5U 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