

# TF-250API

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-250API是一种高碱性的烧结型焊剂，特别适用于长时间高温热处理要求的部件的焊接。该焊剂适用于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。

-高温压力容器、反应器 | 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 | F7 P8-EH12K | S 55P 6U FB SU42 H5 | 0.07 | 0.35 | 1.59 | 0.014 | 0.004 | 0.14 | 0.21 | 0.03 |

## 熔敷金属机械性能

| 搭配线材     |        | 屈服强度<br>MPa | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% | 冲击值 J | 温度<br>°C | 热处理       |
|----------|--------|-------------|-------------|----------|-------|----------|-----------|
| TSW-12KH | AWS标准  | ≥400        | 480-660     | ≥22      | ≥27   | -60      | AW        |
|          | GB/T标准 | ≥460        | 550-740     | ≥18      | ≥47   | -60      | AW        |
|          |        | 557         | 642         | 29       | 88    | -60      | AW        |
|          | 例 值    | 482         | 589         | 32       | 101   | -60      | 635°C×1h  |
|          |        | 446         | 552         | 32       | 128   | -60      | 635°C×28h |