

TF-560

碱度：1.8

相当规格

AWS -

GB/T 36037 S A FB 1 73 AC H5

EN ISO 14174 S A FB 1 73 AC H5

特性与用途 |

TF-560为氟碱型烧结焊剂,该焊剂具有优良的焊接工艺性能,易脱渣,焊缝成型美观。焊缝具有较高的低温冲击韧性,可交直流两用,直流焊接时焊丝接正极。

适用于锅炉、压力容器、桥梁、贮运油(汽)罐、船舶与风力发电等多个行业钢结构焊接。

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
TSW-12KH	F7A4-EH12K	S 49A 4U FB SU42 H5	0.05	0.62	1.53	0.023	0.007
TSW-12KHG	F7A4-EG	S 49A 4 FB SUG H5	0.04	0.47	1.43	0.025	0.006
TSW-14H	F7A4/P4-EH14	S 49A 4U FB SU41 H5	0.06	0.47	1.59	0.027	0.006

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 ℃	热处理
TSW-12KH	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-40	AW
	例 值	480	565	28	73	-40	AW
TSW-12KHG	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥27	-40	AW
	例 值	460	545	29.5	52	-40	AW
TSW-14H	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-40	AW
	例 值	460	565	29	137	-40	AW
		410	515	32	152	-40	620℃×8h