

TF-565

碱度：1.6

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-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
		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