

TF-650

碱度：1.5

相当规格

AWS -

GB/T 36037 S A AB 1 65 AC

EN ISO 14174 S A AB 1 65 AC

特性与用途 |

TF-650焊剂为铝碱性烧结型焊剂,适用于单极、多电极埋弧焊接。在宽范围的焊接参数内,有良好的焊接性及低消耗比率的焊剂特性。大焊接参数焊后焊缝低而平顺,无咬边现象,焊缝外观及脱渣性良好,且焊缝金属具有稳定的机械性能及低温冲击韧性。

-钢结构 | 造船

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	Mo
TSW-14HE	F7A4-EH14	S 49A 4U FB SU41	0.06	0.26	1.61	0.022	0.003	0.11

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-14HE	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	—
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-40	—
	例 值	462	545	32.5	142	-40	AW