

TF-210

碱度：3.1

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-210是一种碱性烧结型焊剂,它适用于交、直流两用单极和双极焊接。窄焊缝交流焊接时,具有良好的焊接外观和操作性,稳定的冶金特性,多层焊接时,具有良好的机械性能和低温冲击韧性。

-耐低温冲击要求

-海洋平台

-高张力用钢板

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 A5.23	GB/T 36034		C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
TSW-E40	F8A8-EG	S 59A 6U FB	AWS标准	-	-	-	-	-	-	-
	-G	SUN2M1 H5	例值	0.07	0.39	1.35	0.012	0.003	0.23	0.93
TSW-E41	F9A6/P4-	S 62P 5 FB	AWS标准	0.17	0.80	1.25-2.25	0.030	0.030	0.40-0.65	0.70-1.10
	EF3-F3	SUN2M33 H5	例值	0.07	0.22	1.55	0.011	0.002	0.48	0.98

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-E40	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-60	-
	GB/T标准	≥490	590-790	≥16	≥47	-60	--
	例 值	549	628	28	90	-60	AW
TSW-E41	AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27	-50/-40	AW/620°C*1hr
	GB/T标准	≥500	620-820	≥15	≥27	-50	AW/620°C*1hr
	例 值	655	716	26	59	-50	AW
		571	644	29	76	-40	620°C*1hr