

TF-250

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-250是一种高碱性的烧结型焊剂,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。搭配适合的线材可以获得良好的机械性能,若搭配低P成份的线材(TSW-ESSR/TSW-E23R),则能控制X和J因子以满足阶段冷却热处理的要求。耐低温冲击要求

- 高温压力容器、反应器 | 具低温要求的结构钢 | 高强度钢

注意事项 |

- 1、焊剂不宜暴露在大气中太久,应以300-350°C烘干2~4小时。
- 2、焊接过程中,若使用回收的焊剂,应添加适量的新焊剂。
- 3、使用过程中,建议将备用的焊剂放入加热的器具内携带、储存。

熔敷金属化学成份(wt%)

搭配线材	AWS A5.23	GB/T 12470		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	备注
TSW-E22	F8P2-EB2-B2	S 553 FB-SU1CM	AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.35	-
			GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.35	-
			例值	0.09	0.25	0.80	≤0.025	0.008	1.20	0.50	0.03	-
TSW-E22R	F8P2-EB2R-B2	S 553 FB-SU1CMR	例值	0.09	0.22	0.81	≤0.012	0.004	1.18	0.47	0.03	X<15ppm
TSW-E23	F9P2-EB3-B3	S 623 FB-SU2C1M	AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	-
			GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	-
			例值	0.07	0.25	0.65	≤0.025	0.007	2.25	0.91	0.04	-
TSW-E23R	F9P2-EB3R-B3	S 623 FB-SU2C1MR	例值	0.07	0.24	0.63	≤0.012	0.004	2.25	0.93	0.04	X<15ppm

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-E22 TSW-E22R	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-30	690°C*1hr
	GB/T标准	≥470	550-700	≥18	≥27	-30	690°C*1hr
	例 值	518	605	28	183	-30	690°C*1hr
TSW-E23 TSW-E23R	AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27	-30	690°C*1hr
	GB/T标准	≥540	620-760	≥15	≥27	-30	690°C*1hr
	例 值	574	671	26	140	-30	690°C*1hr