

TF-250R

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-250R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-E22R/TSW-E23R),则能控制X因子小于12ppm。

- 高温压力容器、反应器 | 具低温要求的结构钢 | X-factor≤12ppm

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 12470		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	备注
TSW-E22R	F8P2-EB2R-B2	S553 FB-SU1CMR	AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.01	≤0.01	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.5	≤15ppm
			GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.01	≤0.01	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.5	≤15ppm
			例值	0.09	0.23	0.80	≤0.010	0.010	1.20	0.46	0.03	≤12ppm
TSW-E23R	F9P2-EB3R-B3	S623 FB-SU2C1MR	AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.01	≤0.01	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	≤15ppm
			GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.01	≤0.01	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	-
			例值	0.07	0.28	0.60	≤0.010	0.010	2.26	0.97	0.06	≤12ppm

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	515	600	28	150	-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	514	621	26	130	-30	690°C*1hr