

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 5293		C	Si	Mn	P	S	Mo	Cu	Ni	Cr
TSW-E31	F8A8-ENi1K-Ni1	S55A6U FB SUN21 H5	AWS标准	0.12	0.80	1.60	0.030	0.025	0.35	0.35	0.75-1.10	0.15
			例值	0.06	0.44	1.06	0.011	0.001	0.004	0.036	1.05	0.02
TSW-E32	F8A10-ENi2-Ni2	S55A7 FB SUN5 H5	AWS标准	0.12	0.80	1.60	0.030	0.025	-	-	2.00-2.90	-
			例值	0.06	0.24	0.98	0.007	0.002	-	-	2.23	-
TSW-E33	F8A15-ENi3-Ni3	S55A10 FB SUN7 H5	AWS标准	0.12	0.80	1.60	0.030	0.025	-	0.35	2.80-3.80	0.15
			例值	0.064	0.24	0.85	0.006	0.003	-		3.29	0.01

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-E31	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-60	--
	GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥47	-60	--
	例 值	490	560	29.5	183	-60	AW
TSW-E32	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-70	--
	GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥27	-70	--
	例 值	484	563	32	63	-70	AW
TSW-E33	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-100	--
	GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥47	-100	--
	例 值	527	611	30	64	-100	AW