

TF-218

鹽基度: 2.2

相當規格:

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性與用途:

TF-218 是一種鹼性的的燒結潛弧鐳藥，推薦用於要求高質量、低溫高韌性並且高效率的碳鋼和細晶低合金鋼銲接。鐳藥可產生非常穩定的電弧，從而在窄縫鐳道中提供出色的熔渣剝離性。鐳道波紋均勻，穩定的細小波紋形成和平滑的鐳趾。TF-218 適用於 DC +或 AC，是單極(single wire)、雙絲(twin)、雙極(tandem)的理想選擇。

注意事項:

- (1) 鐳藥若暴露在大氣中太久，應以 300-350°C烘乾 2~4 小時。
- (2) 鐳接過程中，若使用回收的鐳藥，應添加一定比例之新藥。
- (3) 建議在使用時，將鐳藥以加熱的儲槽保存。

鐳道化學成分之一例(wt%):

搭配線材	EN ISO 14171-A	C	Mn	Si	P	S
TSW-12KH	S 46 6 FB S3Si	0.07	1.51	0.30	0.014	0.005
TSW-12KM	S 38 5 FB S2Si	0.06	1.16	0.26	0.018	0.005

鐳道機械性質之一例:

搭配線材	AWS A5.17	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf)	溫度 °C(°F)
TSW-12KH	F7A8-EH12K	498(72)	575(84)	30	100(74)	-62(-80)
TSW-12KM	F7A6-EM12K	448(65)	532(77)	33	186(137)	-51(-60)

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.