

# TF-585

相當規格：  
EN ISO 14174 S AAB 1 6 8 AC H5

## 特性與用途：

TF-585xTSW-60G為590N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用潛弧銲接材料，適用於單及多極潛弧銲接。銲藥消耗比率低，具有優越的耐氣孔性及良好的銲渣剝離性，銲道外觀平整，作業性佳，在大入熱量的條件下仍保有良好的機械性能，可大幅提高銲接效率。

## 注意事項：

- (1) 銲藥拆封使用，未用完的銲藥，需保持乾燥以防止氣孔的發生。若銲藥有受潮須將銲藥放置於爐中，以300~350°C烘乾 1~2 小時。
- (2) 銲藥重複使用時，請加入適量的新銲藥混合使用，以確保良好的銲道品質。

## 銲道化學成份之一例(wt%)：

搭配線材	EN ISO 14171-A	C	Si	Mn	P	S	Mo
TSW-60G	S 46 3 AB SZ	0.06	0.40	1.6	0.03	0.010	0.45

## 銲道機械性質之一例：(DC+)

搭配線材	AWS A5.23	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-60G	F8A4-EG-G	529(77)	636(92)	28	50(37)	-40(-40)

\* 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.