

TF-210

鹽基度: 3.1

相常規格:

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性與用途：

TF-210 是一種鹼性燒結型鋅藥，它適用於直流、交流兩用單極及雙極銲接，於窄縫(Narrow gap)銲接時，良好的銲道外觀和操控性，穩定的冶金鋅藥特性，於多層潛弧銲接時，除了有良好的機械性質及低溫衝擊韌性，同時也有良好的 CTOD 測試值($-10^{\circ}\text{C} > 0.38\text{mm}$)。

- 耐低溫衝擊要求
- 海洋平台
- 高張力用鋼板

注意事項：

- (1) 鋅藥若暴露在大氣中太久，應以 $300-350^{\circ}\text{C}$ 烘乾 2~4 小時。
- (2) 銲接過程中，若使用回收的鋅藥，應添加適量之新藥。
- (3) 建議在使用時，將鋅藥以加熱的儲槽保存。

銲道化學成分之一例(wt%)：

搭配線材	EN ISO 14171-A	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
TSW-E12	S 46 5 FB S2Mo	0.06	0.99	0.19	0.013	0.004	0.47	-	-
TSW-E32	S 42 7 FB S2Ni2	0.06	0.90	0.24	0.007	0.002	-	2.23	-
TSW-E33	S 46 10 FB S2Ni3	0.064	0.85	0.24	0.003	0.003	-	3.29	-
TSW-E40	S 46 6 FB SZ	0.07	1.35	0.30	0.012	0.005	0.23	0.80	-
TSW-E5G	-	0.06	1.33	0.30	0.011	0.003	0.48	2.43	0.57
TSW-E41	S 50 5 FB S3Ni1Mo	0.07	1.55	0.22	0.011	0.002	0.48	0.8	--
SubCor H12KN	-	0.06	1.5	0.20	0.010	0.004	--	1.70	--

銲道機械性質之一例：

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 $^{\circ}\text{C}(^{\circ}\text{F})$	熱處理
TSW-E12	F8A6/P6-EA2-A2	498(72)	573(83)	28	130(96)	-51(-60)	--
		520(75)	589(85)	32	88(65)	-51(-60)	620 $^{\circ}\text{C}$ *1hr
TSW-E32	F8A10-ENi2-Ni2	484(70)	563(82)	32	63(46)	-73(-100)	--
TSW-E33	F8A15/P15-ENi3-Ni3	527(76)	611(89)	30	64(47)	-101(-150)	AW
		476(69)	565(82)	32	84(62)	-101(-150)	620 $^{\circ}\text{C}$ *1hr
TSW-E40	F8A8-EG-G	549(80)	628(91)	28	90(66)	-62(-80)	--
TSW-E5G	F11A6/P6-EG-G	694(101)	806(117)	20	66(49)	-51(-60)	AW
		688(100)	773(112)	22	57(42)	-51(-60)	605 $^{\circ}\text{C}$ *1hr
TSW-E41	F9A6/P6-EF3-F3	600(87)	680(99)	26	78(58)	-51(-60)	AW
		571(83)	644(93)	29	65(48)	-51(-60)	620 $^{\circ}\text{C}$ *1hr
SubCor H12KN	F8A8/P6-ECG-G	562(82)	643(93)	30	136(100)	-62(-80)	AW
		517(75)	604(88)	30	165(122)	-51(-60)	620 $^{\circ}\text{C}$ *1hr

* 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.