

# TFS-300

鹽基度：2.4

相當規格：

EN ISO 14174-S A FB 2 AC

## 特性與用途：

TFS-300 是一種中性燒結型鋅藥，擁有良好之操作性和鋅渣剝離性、鋅道外觀良好，機械性能和抗腐蝕性優異。適合搭配 308L、309L、316L 等不銹鋼鋅線進行鋅接。常應用於壓力容器、儲槽。

## 注意事項：

- (1) 為維持良好機械性能和耐腐蝕性，請儘量以低入熱量進行鋅接。
- (2) 拆封後，須以 200~300°C 烘乾 1~2 小時方可鋅接。
- (3) 使用回收之鋅藥時，請加入適量新鋅藥混合使用，以確保鋅道良好的品質。

## 鋅道化學成份之一例(wt%)：

搭配線材	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
TW-308L	0.04	1.50	0.46	0.020	0.015	19.5	10.7	-
TW-309L	0.04	1.57	0.47	0.023	0.005	22.5	12.5	-
TW-316L	0.04	1.73	0.50	0.025	0.008	18.0	11.5	2.45
TW-317L	0.035	1.43	0.45	0.025	0.013	18.5	13.6	3.38

## 鋅道機械性質之一例：

搭配線材	AWS A5.39	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值 J (ft-lbf)		
				-101°C (-150°F)	-110°C (-166°F)	-196°C (-320°F)
TW-308L	F75A32- ER308L/308L	570(83)	40	-	45(33)	40(30)
TW-309L	F75A4- ER309L/309L	545(79)	38	-	60(44)	35(26)
TW-316L	F75A32- ER316L/316L	550(80)	43	-	50(37)	40(30)
TW-317L	F75A15- ER317L/317L	578(84)	36	47(35)	-	-

潛弧鋅藥/鋅線

\* 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.