

# 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銲藥，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。銲藥可產生非常穩定的電弧，從而在窄縫銲道中提供出色的熔渣剝離性。銲道波紋均勻，穩定的細小波紋形成和平滑的銲趾。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) 銲藥若暴露在大氣中太久，應以 300-350°C 烘乾 1~2 小時。
- (2) 銲接過程中，若使用回收的銲藥，應添加一定比例之新藥。
- (3) 建議在使用時，將銲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     |
|----------|----------------|------|------|------|-------|-------|
| TSW-12KH | S 46 6 FB S3Si | 0.08 | 1.51 | 0.33 | 0.024 | 0.007 |

## 銲道機械性質之一例:

| 搭配線材     | AWS A5.17  | 降伏強度<br>MPa(ksi) | 抗拉強度<br>MPa(ksi) | 伸長率<br>% | 衝擊值<br>J (ft-lbf) | 溫度<br>°C(°F) |
|----------|------------|------------------|------------------|----------|-------------------|--------------|
| TSW-12KH | F7A8-EH12K | 498(72)          | 575(84)          | 28       | 70(52)            | -62(-80)     |

\* 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.