

TF-250

鹽基度: 2.7

相當規格:

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性與用途:

TF-250 是一種高鹼性的燒結型潛弧銲藥，適用於DC+單極、AC單極、DC+/AC雙極與 AC/AC雙極銲接，可提供絕佳的銲接性，銲渣剝離性佳並且無缺陷，可使用在一般對接以及窄縫銲接應用。可經由挑選適合的銲線以獲取良好的機械性能且搭配低P成分的銲線 (TSW-E22R/TSW-E23R)，控制X和J因子可滿足階段冷卻熱處理需求。

- 壓力容器
- 具低溫需求的結構鋼
- 高強度鋼

注意事項:

- (1) 使用前應以 300-350°C 烘乾 1~2 小時。
- (2) 銲接過程中，若使用回收的銲藥，應添加適量之新藥。

銲道化學成分之一例(wt%):

搭配線材	EN ISO 24598-A	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	備註
TSW-E22	S 55 3 FB CrMo1	0.09	0.25	0.80	0.013	0.008	1.10	0.45	0.03	-
TSW-E22R	S 55 3 FB CrMo1	0.08	0.26	0.81	0.010	0.006	1.10	0.47	0.03	X<15ppm
TSW-E23	S 62 3 FB CrMo2	0.07	0.25	0.65	0.015	0.007	2.25	0.91	0.06	-
TSW-E23R		0.07	0.24	0.63	0.012	0.004	2.20	0.93	0.05	X<15ppm
SubCor H12KN	-	0.05	0.25	1.50	0.011	0.004	0.012	0.03	0.008	Ni:1.73

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 °C(°F)	熱處理
TSW-E22	F8P2-EB2-B2	518(75)	605(88)	28	183(135)	-30(-20)	690°C*1hr
TSW-E22R	F8P2-EB2R-B2						
TSW-E23	F9P2-EB3-B3	574(83)	671(97)	26	140(103)	-30(-20)	690°C*1hr
TSW-E23R	F9P2-EB3R-B3						
SubCor H12KN	F8A6-ECG-G	540(78)	630(91)	30	140(103)	-51(-60)	--
	F8P5-ECG-G	523(76)	611(89)	28	150(111)	-46(-60)	620°C*1hr

潛弧銲藥/銲線

* 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.