

# TF-570

鹽基度: 2.0

相當規格:

EN ISO 14174 S AAB 1 57 AC H5

## 特性與用途:

TF-570 是一種適合於軟鋼及高張力鋼用圓柱型儲槽的橫銲高效率銲材，擁有良好銲道外觀，通過 X-ray 測試，銲渣剝離性佳及優異的低溫機械特性，可適用橫銲及水平銲接。適用於低溫壓力容器、儲槽等交、直流工件銲接。

## 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	Ni
TSW-E33	S 46 8 AB S2Ni3	0.06	0.15	1.2	0.015	0.006	3.3

## 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)
TSW-E33	F8A11-ENi3-Ni3	530(77)	610(88)	30	139(102)	-80(-110)

\* 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.