

# TF-650

鹽基度: 1.8

相當規格:

EN ISO 14174 S AAB 1 67 AC H5

## 特性與用途:

為半鹼性燒結型鐳藥，適用於單及多電極(最多五電極)潛弧鐳接。在寬範圍的鐳接參數有良好的鐳接性及低消耗比率的鐳藥特性。由於具高速鐳接特性，特別適用於API 5L X70縱向鐳縫(UO)管件(兩面各一道或多層鐳接技術)製造的鐳接。鐳後鐳冠低而平順，在介面無鐳蝕(咬邊)現象，鐳道外觀及脫渣性，甚至在窄鐳縫鐳接均非常優異。具有低氫含量、低氧含量、低氮含量，有穩定的機械性質及低溫衝擊韌性。

## 注意事項:

- (1) 拆封後請置於爐中以 300~350°C 烘乾 1~2 小時再進行鐳接。
- (2) 鐳藥重複使用時，請加入適量的新鐳藥混合使用，可確保良好的鐳道品質。

## 鐳道化學成份之一例(wt%):

搭配線材	EN ISO 14171-A	C	Si	Mn	Mo	Ni
TSW-E12	S 42 4 AB S2Mo	0.06	0.16	1.34	0.45	--
TSW-E41	S 50 4 AB S3Ni1Mo	0.07	0.25	1.70	0.48	0.9

## 鐳道機械性質之一例:

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-E12	F8A5-EA2-A2	516(75)	570(83)	27	60(44)	-46(-50)
TSW-E41	F9A6-EF3-F3	617(89)	706(102)	28	50(37)	-51(-60)

\* 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.