

相当规格

| | |
|--------|-------------------------|
| AWS | - |
| GB/T | 36037 S A FB 1 55 AC H5 |
| EN ISO | 14174 S A FB 1 55 AC H5 |

特性与用途

TF-210是一种碱性烧结型焊剂，它适用于交、直流两用单极和双极焊接。窄焊缝交流焊接时，具有良好的焊接外观和操作性，稳定的冶金特性，多层焊接时，具有良好的机械性能和低温冲击韧性。

- 耐低温冲击要求
- 海洋平台
- 高张力用钢板

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

| 搭配线材 | AWS A5.23 | GB/T 36034 | | C | Si | Mn | P | S | Mo | Ni |
|---------|----------------|-----------------------|-------|------|------|-----------|-------|-------|-----------|-----------|
| TSW-E40 | F8A8-EG-G | S 59A 6U FB SUN2M1 H5 | AWS标准 | - | - | - | - | - | - | - |
| | | | 例值 | 0.07 | 0.39 | 1.35 | 0.012 | 0.003 | 0.23 | 0.93 |
| TSW-E41 | F9A6/P4-EF3-F3 | S 62P 5 FB SUN2M33 H5 | AWS标准 | 0.17 | 0.80 | 1.25-2.25 | 0.030 | 0.030 | 0.40-0.65 | 0.70-1.10 |
| | | | 例值 | 0.07 | 0.22 | 1.55 | 0.011 | 0.002 | 0.48 | 0.98 |

熔敷金属机械性能

| 搭配线材 | | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值J | 温度(°C) | 热处理 |
|---------|--------|----------|----------|-------|------|---------|--------------|
| TSW-E40 | AWS标准 | ≥470 | 550-700 | ≥20 | ≥27 | -60 | -- |
| | GB/T标准 | ≥490 | 590-790 | ≥16 | ≥47 | -60 | -- |
| | 例值 | 549 | 628 | 28 | 90 | -60 | AW |
| TSW-E41 | AWS标准 | ≥540 | 620-760 | ≥17 | ≥27 | -50/-40 | AW/620°C*1hr |
| | GB/T标准 | ≥500 | 620-820 | ≥15 | ≥27 | -60 | AW/620°C*1hr |
| | 例值 | 655 | 716 | 26 | 59 | -50 | AW |
| | 例值 | 571 | 644 | 29 | 76 | -40 | 620°C*1hr |