

TF-250

碱度: 2.7

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-250是一种高碱性的烧结型焊剂,适用于交、直流两用单极和双极焊,具有良好的焊接性,脱渣性好且无缺陷,可使用在一般对接以及窄缝焊接应用。搭配线材TSW-E31的焊缝具有卓越的CTOD性能,在多种工况下都可以获超高的CTOD值;该组合广泛的应用在有CTOD要求厚板焊接。

-耐低温冲击要求

-海洋平台

-海上风电

注意事项 |

请参照第3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 5293		C	Si	Mn	P	S	Mo	Cu	Ni	Cr
TSW-E31	F8A8-	S 55A 6U FB	AWS标准	0.12	0.80	1.60	0.030	0.025	0.35	0.35	0.75-1.10	0.15
	ENi1K-Ni1	SUN21 H5	例值	0.06	0.55	1.07	0.006	0.006	0.009	0.027	0.97	0.02

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 ℃	热处理
TSW-E31	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-60	--
	GB/T标准	≥460	550-740	≥17	≥47	-60	--
	例 值	478	577	30.5	176	-60	AW