

相当规格

AWS -
GB/T 36037 S A FB 1 73 AC H5
EN ISO 14174 S A FB 1 73 AC H5

特性与用途

TF-560为氟碱型烧结焊剂，该焊剂具有优良的焊接工艺性能，易脱渣，焊缝成型美观。焊缝具有较高的低温冲击韧性，可交直流两用，直流焊接时焊丝接正极。

适用于锅炉、压力容器、桥梁、贮运油（汽）罐、船舶与风力发电等多个行业钢结构焊接。

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 A 5.17	GB/T 5293	C	Si	Mn	P	S	Mo
TSW-12KM	F7A2-EM12K	S 49A 3U FB SU22 H5	0.05	0.54	0.97	0.02	0.008	
TSW-12KH	F7A4-EH12K	S 49A 4U FB SU42 H5	0.05	0.62	1.53	0.023	0.007	
TSW-12KHG	F7A4-EG	S 49A 4 FB SUG H5	0.04	0.47	1.43	0.025	0.006	
TSW-14H	F7A4/P4-EH14	S 49A 4U FB SU41 H5	0.06	0.47	1.59	0.027	0.006	
TSW-10Mn2	--	S 49A 4 FB SU34 H5	0.05	0.39	1.47	0.026	0.008	
TSW-08MnMoA	--	S 57A 4U FB SUM3 H5	0.05	0.55	1.33	0.019	0.007	0.31

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-12KM	AWS 标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-30	AW
	GB/T 标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-30	AW
	例值	445	520	30	161	-30	AW
TSW-12KH	AWS 标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T 标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-40	AW
	例值	480	565	28	73	-40	AW
TSW-12KHG	AWS 标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T 标准	≥390	490-670	≥18	≥27	-40	AW
	例值	460	545	29.5	52	-40	AW
TSW-14H	AWS 标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
	GB/T 标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-40	AW
	例值	460	565	29	137	-40	AW
	例值	410	515	32	152	-40	620°C×8h
TSW-10Mn2	GB/T 标准	≥390	490-670	≥18	≥27	-40	AW
	例值	460	540	29	142	-40	AW
TSW-08MnMoA	GB/T 标准	≥490	570-770	≥17	≥47	-40	AW
	例值	555	610	23.5	71	-40	AW