

相当规格

AWS	-
GB/T	36037 S A AB 1 68 AC H5
EN ISO	14174 S A AB 1 68 AC H5

特性与用途

TF-650焊剂为半碱性烧结型焊剂，适用于单极多电极（最多五电极）埋弧焊接。在宽范围的焊接参数内，有良好的焊接性及低消耗比率的焊剂特性。由于具有高速焊接特性，特别适用于API 5L X70纵向焊缝（UO）管件（两面各一道或多层焊接技术）制造的焊接。焊后焊缝低而平顺，无咬边现象，焊缝外观及脱渣性良好。焊缝金属含氢量低（最大5ml/100g）、低氧（含量约350ppm）及低氮量（最大70ppm），有稳定的机械性能及低温冲击韧性。

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 A5.17	GB/T 5293	C	Si	Mn
TSW-12KM	F7A2-EM12K	S 49 2 AB SU21 H5	0.06	0.23	1.30
TSW-12KH	F7A6/P6-EH12K	S 49 5U AB SU42 H5	0.06	0.32	1.84

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	443	496	37	40	-30	AW
TSW-12KH	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-50	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-50	AW
	例值	459	546	38	93	-50	AW
	例值	413	521	34	102	-50	620°C×1h