

TF-210

鹽基度: 3.1

相常規格:

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性與用途：

TF-210 是一種鹼性燒結型鎢藥，它適用於直流、交流兩用單極及雙極銲接，於窄縫(Narrow gap) 交流銲接時，具有良好的銲道外觀和操控性，穩定的冶金鎢藥特性，於多層潛弧銲接時，具有良好的機械性質及低溫衝擊韌性。

- 耐低溫衝擊要求
- 海洋平台
- 高張力用鋼板

注意事項：

- (1) 鎢藥若暴露在大氣中太久，應以 300-350°C 烘乾 2~4 小時。
- (2) 銲接過程中，若使用回收的鎢藥，應添加一定比例之新藥。
- (3) 建議在使用時，將鎢藥以加熱的儲槽保存。

銲道化學成分之一例(wt%)：

搭配線材	AWS A5.17	EN ISO 14171-A	C	Mn	Si	P	S
TSW-12KH	F7A8/P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si	0.08	1.50	0.39	0.014	0.005
TSW-12KM	F7A6-EM12K	S 38 5 FB S2Si	0.06	1.16	0.32	0.015	0.005

銲道機械性質之一例：

搭配線材	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)	熱處理
TSW-12KH	430(62)	520(75)	32	145(107)	-51(-60)	--
				120(89)	-62(-80)	--
	407(59)	500(73)	34	140(103)	-51(-60)	620°C*8hr
				120(89)	-62(-80)	
TSW-12KM	414(60)	493(72)	34	190(140)	-51(-60)	AW

潛弧鎢藥銲線

*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.