

TF-250R

鹽基度: 2.7

相當規格:

EN ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

特性與用途:

TF-250R 是一種高鹼性的燒結型潛弧鐳藥，適用於DC+單極、AC單極、DC+/AC雙極與 AC/AC雙極鐳接，可提供絕佳的鐳接性，鐳渣剝離性佳並且無缺陷，可使用在一般對接以及窄縫鐳接應用。經由挑選適合的鐳線以獲取良好的機械性能且搭配低P成分的鐳線 (TSW-E22R/TSW-E23R)，可控制X因子小於12ppm。

- 壓力容器
- 步冷處理測試
- X-factor ≤ 12 ppm

注意事項:

- (1) 使用前應以 300-350°C 烘乾 2~4 小時。
- (2) 鐳接過程中，若使用回收的鐳藥，應添加適量之新藥。

鐳道化學成分之一例(wt%):

搭配線材	AWS A5.23	EN ISO 24598-A	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	X factor
TSW-E22R	F8P2-EB2R-B2R	S 55 3 FB CrMo1	0.07	0.23	0.90	0.010	0.005	1.20	0.46	0.04	≤ 12 ppm

鐳道機械性質之一例:

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) -30°C (-20°F)	熱處理
TSW-E22R	515(75)	600(87)	28	130(96)	690°C/1hr

* 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.