

TF-650

鹽基度: 1.8

相當規格:

EN ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5

特性與用途:

為半鹼性燒結型鎔藥，適用於單及多電極(最多五電極)潛弧鎔接。在寬範圍的鎔接參數有良好的鎔接性及低消耗比率的鎔藥特性。由於具高速鎔接特性，特別適用於API 5L X70縱向鎔縫(UO)管件(兩面各一道或多層鎔接技術)製造的鎔接。鎔後鎔冠低而平順，在介面無鎔蝕(咬邊)現象，鎔道外觀及脫渣性，甚至在窄鎔縫鎔接均非常優異。具有低氫含量、低氧含量、低氮含量，有穩定的機械性質及低溫衝擊韌性。

注意事項:

- (1) 拆封後請置於爐中以 300~350°C 烘乾 2~4 小時再進行鎔接。
- (2) 鎔藥重複使用時，請加入適量的新鎔藥混合使用，可確保良好的鎔道品質。

鎔道化學成份之一例(wt%):

搭配線材	AWS A5.17	EN ISO 14171-A	C	Si	Mn
TSW-12KM	F7A2-EM12K	S 38 2 AB S2Si	0.06	0.23	1.30
TSW-12KH	F7A6/P6-EH12K	S 46 5 AB S3Si	0.07	0.32	1.84

鎔道機械性質之一例:

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-12KM	443(64)	496(72)	37	40(30)	-30(-20)	A.W
TSW-12KH	459(67)	546(79)	38	80(59)	-51(-60)	A.W
	413(60)	521(76)	34	102(75)	-51(-60)	620°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.