

## 相当规格

AWS	-
GB/T	36037 S A FB 1 55 AC H5
EN ISO	14174 S A FB 1 55 AC H5

## 特性与用途

TF-210是一种碱性烧结型焊剂，它适用于交、直流两用单极和双极焊接。窄焊缝交流焊接时，具有良好的焊接外观和操作性，稳定的冶金特性，多层焊接时，具有良好的机械性能和低温冲击韧性。

- 耐低温冲击要求
- 海洋平台
- 高张力用钢板

## 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	P	S
TSW-12KH	F7A8/P8-EH12K	S 49P 6U FB SU42 H5	0.08	0.39	1.50	0.014	0.003
TSW-12KHG	F7A8/P8-EG	S 49P/43S 6U FB SUG H5	0.06	0.21	1.47	0.015	0.003
TSW-12KM	F7A6-EM12K	S 49A 5U FB SU21 H5	0.06	0.23	1.16	0.015	0.005

## 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-12KH	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-60	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-60	AW
	例值	463	557	34	160	-50	AW
		463	557	34	115	-60	AW
		407	517	34	158	-50	620°C×8h
	407	517	34	148	-60	620°C×8h	
TSW-12KHG	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-60	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-60	AW
	例值	490	550	30	228	-40	AW
		490	550	30	185	-60	AW
		435	525	30.5	239	-40	630°C*1h
	435	525	30.5	191	-60	630°C*1h	
TSW-12KM	AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-50	AW
	GB/T标准	≥390	490-670	≥18	≥47	-50	AW
	例值	414	493	38	190	-50	AW