

## 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-250是一种高碱性的烧结型焊剂，适用于DC+单极、AC单极、DC+/AC双极与AC/AC双极焊接，具有良好的焊接性，脱渣性好且无缺陷，可使用在一般对接以及窄缝焊接应用。搭配适合的线材可以获得良好的机械性能，若搭配低P成份的线材（TSW-E55R/TSW-E23R），则能控制X和J因子以满足阶段冷却热处理的要求。耐低温冲击要求

- 高温压力容器、反应器
- 具低温要求的结构钢
- 高强度钢

## 注意事项

- 1、焊剂不宜暴露在大气中太久，应以300-350°C烘干2~4小时。
- 2、焊接过程中，若使用回收的焊剂，应添加适量的新焊剂。
- 3、使用过程中，建议将备用的焊剂放入加热的器具内携带、储存。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

搭配线材	AWS A5.23	GB/T 12470		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	备注
			AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.35	-
TSW-E22	F8P2-EB2-B2	S 55 3 FB-SU1CM	GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	1.00-1.50	0.40-0.65	≤0.35	-
			例值	0.09	0.25	0.80	≤0.025	0.008	1.20	0.50	0.03	-
TSW-E22R	F8P2-EB2R-B2	S 55 3 FB-SU1CMR	例值	0.09	0.22	0.81	≤0.012	0.004	1.18	0.47	0.03	X<15ppm
			AWS标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	-
TSW-E23	F8P2-EB3-B3	S 62 3 FB-SU2C1M	GB/T标准	0.05-0.15	≤0.80	≤1.2	≤0.03	≤0.03	2.00-2.50	0.90-1.20	≤0.35	-
			例值	0.07	0.25	0.65	≤0.025	0.007	2.25	0.91	0.04	-
TSW-E23R	F8P2-EB3R-B3	S 62 3 FB-SU2C1MR	例值	0.07	0.24	0.63	≤0.012	0.004	2.25	0.93	0.04	X<15ppm

## 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-E22	AWS标准	≥470	550-700	≥20	≥27	-30	690°C*1hr
	GB/T标准	≥470	550-700	≥18	≥27	-30	690°C*1hr
TSW-E22R	例值	518	605	28	183	-30	690°C*1hr
TSW-E23	AWS标准	≥540	620-760	≥17	≥27	-30	690°C*1hr
	GB/T标准	≥540	620-760	≥15	≥27	-30	690°C*1hr
TSW-E23R	例值	574	671	26	140	-30	690°C*1hr