

TF-385

鹽基度: 0.6

相當規格:

EN ISO 14174 S A AR 1 78 AC H5

特性與用途:

TF-385 是一種適合單層潛弧銲接用銲藥，它擁有良好銲道外觀及耐氣孔性，銲渣剝離性可使用於高速銲接。適用於一般鋼架、H 型鋼、瓦斯筒等工件銲接。

注意事項:

- (1) 銲藥拆封及未用完的銲藥，需保持乾燥以防止氣孔的發生。若銲藥有受潮須將銲藥放置於爐中作 300~350°C 1~2 小時之乾燥。
- (2) 銲藥重複使用時，請加入適量的新銲藥混合使用，可確保良好的銲道品質。

銲道化學成份之一例(wt%) :

搭配線材	EN ISO 14171-A	C	Si	Mn	P	S
TSW-12KM	S 38 0 AR S2Si	0.06	0.7	1.7	0.035	0.01
TSW-12KH	S 42 2 AR S3Si	0.06	0.7	1.8	0.03	0.01

銲道機械性質之一例 :

搭配線材	AWS A5.17	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)
TSW-12KM	F7A0-EM12K	480(70)	550(80)	30	40(30)	-20(0)
TSW-12KH	F7A2-EH12K	529(77)	589(85)	30	43(32)	-30(-20)

* 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.