

TF-560

碱度

相当规格

AWS

GB/T 36037 S A FB 1 73 AC H5

EN ISO 7417/4 S A FB 1 73 AC H5

特性与用途 |

TF-560为氟碱型熔结焊剂，熔剂具有优良的焊接工艺性能，易脱渣，焊缝成型美观，焊缝具有较高的高温冲击韧性，可交直流两用，直流焊接时焊丝接正极。适用于锅炉、压力容器、桥梁、贮运油（汽）罐、船舶与风力发电等多个行业钢结构焊接。

注意事项 |

请参照第3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	F7A4-EH12K	S 49A 4U FB SU42 H5	0.05	0.62	1.53	0.023	0.007
TSW-12KHG	F7A4-EG	S 49A 4 FB SUG H5	0.04	0.47	1.43	0.025	0.00
TSW-14H	F7A4/P4-EH14	S 49A 4U FB SU41 H5	0.06	0.47	1.59	0.027	0.00

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 %	冲击功 J	冲击 C	热处理
AWS标准	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW
GB/T标准	≥390	480-670	≥22	≥27	-40	AW
TSW-12KH	≥400	480-660	≥22	≥27	-40	AW

