

# TF-250R

碱度：2.7

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-250R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(如AWS-E22R/TSW-E23R),则能控制X因子小于12ppm。

- 高温压力容器、反应器 | 具低温要求的结构件 | X-factor $\leq$ 12ppm

## 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 A5.23    | GB/T 12470      | C               | Si          | Mn         | P           | S           | Cr        | Mo        | Cu         | 备注        |
|----------|--------------|-----------------|-----------------|-------------|------------|-------------|-------------|-----------|-----------|------------|-----------|
| TSW-E22R | ERD2-ER2R-B2 | S 553 ER-Si11CV | AWS标准 0.05-0.15 | $\leq$ 0.80 | $\leq$ 1.2 | $\leq$ 0.01 | $\leq$ 0.01 | 1.00-1.50 | 0.40-0.65 | $\leq$ 0.5 | $\leq$ 15 |

AWS标准 0.05-0.15  $\leq$ 0.80  $\leq$ 1.2  $\leq$ 0.01  $\leq$ 0.01 1.00-1.50 0.40-0.65  $\leq$ 0.5  $\leq$ 15

搭配线材

熔敷金属

机械性能

化学成分

合格证书