

TFS-330

鹽基度：2.0

相當規格：

EN ISO 14174 S A AF 2 DC

特性與用途：

TFS-330 可應用於不銹鋼接合與填充之潛弧銲接，此銲藥相對於合金是中性的，對於矽與錳等合金不會有燒損或增加的作用。銲道脫渣性好且表面無殘渣，銲藥粒度分布符合 DIN EN 760：2-20。特別適用於 347、2209 之銲接，常應用於化學廠、海洋平台、壓力容器、儲槽等。

注意事項：

- (1) 為維持良好機械性能和耐腐蝕性，請儘量以低入熱量進行銲接。
- (2) 拆封後，須以 300~350°C 烘乾 1~2 小時方可銲接。
- (3) 使用回收之銲藥時，請加入適量新銲藥混合使用，以確保銲道良好的品質。

銲道化學成份之一例(wt%)：

搭配線材	EN ISO 14174	C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	其他
TW-347	S A AF 2 DC	0.04	1.82	0.58	0.03	0.01	0.10	19.0	10.2	0.12	Nb:0.70
TW-2209	S A AF 2 DC	0.02	1.20	0.56	0.02	0.01	2.82	21.8	9.0	0.05	N:0.13

銲道機械性質之一例：

搭配線材	AWS A5.39	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)
TW-347	F80A15-ER347/347	460(67)	620(90)	36	50(37)	-110(-166)
TW-2209	F100A4-ER2209/2209	591(86)	780(113)	31	74(55)	-40(-40)

* 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.