

## 坡口防锈剂

品名:TASETO Silver

1. 用途:可以保护坡口的加工面在焊接之前不生锈。

2. 使用对象:低碳钢、高强度钢等的坡口部位。

3. 特征:

- ①焊接时不需去除涂覆膜,可以在防锈剂上直接焊接。
- ②在室外露放 3 个月或室内露放 6 个月,仍具有防锈能力。
- ③几乎所有的防锈剂都可以重复涂敷,但是,在重复涂敷时请先做检测。
- ④具有良好的防止飞溅附着效果。
- ⑤速干性防锈剂的干燥时间约 3~5 分钟左右。

4. 牌号

商品名	涂膜颜色	合适的涂膜厚度	特征
Silver	银灰色	7~20 $\mu$ m	通用类型,NK 认证品
Silver A	黄色透明	7~20 $\mu$ m	黄色透明型

5. 使用方法

- ①涂敷前应将母材上的油、脂类、铁锈等附着物彻底消除干净。
- ②商品 Silver 中加入了铝颜料,使用前应将喷雾罐充分摇动(罐内放有球,听到响声为止),而后才可使用。
- ③涂膜厚度可根据防锈时间长短及周围条件的不同而定,通常在 5~20 $\mu$ m 范围之内(毛刷涂敷最多 3 遍,喷雾涂敷最多 4 遍)。
- ④用喷雾枪涂敷后的喷雾枪以及刷涂毛刷的清洗,可使用希软剂。

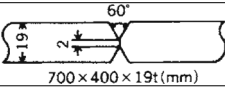
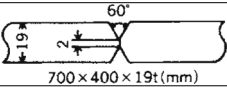
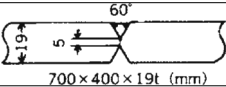
6. 使用注意事项

- ①在合适的涂膜厚度条件下,方可使用。
- ②对于特别的焊接施工及特殊的涂料重复涂敷情况,应事先协商是否做试验。
- ③金属极气体保护焊时,保护气体要采用 CO<sub>2</sub>。

## 7. TASETO Silver 的性能试验一例

## ◆焊接性能试验

## 材料及焊接条件

方法条件	手工电弧焊	CO <sub>2</sub> 气体保护焊	埋弧焊
母材	SS400	SS400	SS400
坡口形状	 700×400×19t(mm)	 700×400×19t(mm)	 700×400×19t (mm)
焊接材料	D4301φ4.0	YGW-11φ1.6	YS-S3φ4.0
焊剂	—	—	FS-FG1
电流(A)	160~180	220~250	650~700

## 焊接试验结果

试验条件 试验项目		手工电弧焊		CO <sub>2</sub> 气体保护焊		埋弧焊	
		涂敷	无涂敷	涂敷	无涂敷	涂敷	无涂敷
拉伸试验	抗拉强度 (Kgf/mm <sup>2</sup> )	49.5	49.4	49.6	49.8	49.7	49.7
	断裂部位	母材	母材	母材	母材	母材	母材
弯曲试验	自由弯曲	良好	良好	良好	良好	良好	良好
	侧弯曲	良好	良好	良好	良好	良好	良好

试验条件 试验项目		手工电弧焊		CO <sub>2</sub> 气体保护焊		埋弧焊	
		涂敷	无涂敷	涂敷	无涂敷	涂敷	无涂敷
在 22℃ 的 冲击试验(Kg.m)		7.8	7.5	10.3	10.5	10.0	10.3
X 射线探伤试验(1 级)		合格	合格	合格	合格	合格	合格

## 8. 包装单位

450 型喷雾罐 12 瓶装(Silver)

4L、18L(所有品种)



TASETO Silver