

ML-306/TBD-61

焊剂碱度：4.6

相当规格

AWS

-

GB/T

36037 ES A FB 2B DC

EN ISO

14174 ES A FB 2B DC

特性与用途 |

ML-306是一种烧结型电熔渣焊带中性冶金焊剂,它适合于各种镍基焊带堆焊,焊缝润湿性好,外观成型良好。在打底及其它道数的焊接时,仍具有良好的脱渣性。适用于化工厂及结构配件要求做镍基堆焊的焊接。

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。

焊带化学成份(wt%)

带材	AWS A5.14	GB/T 15620		C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu
TBD-61	EQ NiCrMo-3	SNi6625	AWS标准	0.10	0.50	5.0	0.02	0.015	0.50	0.50
			GB/T标准	0.10	0.5	5.0	-	-	0.50	0.5
			例值	0.01	0.01	0.44	0.004	0.001	0.06	0.005
带材	AWS A5.14	GB/T 15620		Ni	Al	Ti	Cr	Nb(Cb)+Ta	Mo	其它元素总量
TBD-61	EQ NiCrMo-3	SNi6625	AWS标准	≥58	0.40	0.40	20.0-23.0	3.15-4.15	8.0-10.0	0.50
			GB/T标准	≥58	0.4	0.4	20.0-23.0	3.2-4.2	8.0-10.0	
			例值	65.7	0.11	0.27	21.6	3.45	8.25	

注:标准中单值为最大值,AWS标准中为了特殊的用途可购买含碳量比规定值更小的焊丝和填充丝。

熔敷金属化学成份(wt%) 使用A36母材测试

AWS A5.39	焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Cu	Fe
ESCLDA2- EQ NiCrMo-3/ NiCrMo-3	TBD-61	AWS标准	0.10	1.0	0.03	0.02	0.75	20.0-23.0	≥55	8.0-10.0	3.15-4.15	0.50	7.0
		第二层	0.008	0.017	0.017	0.005	0.46	21.2	64.6	8.43	3.22	0.011	0.86

建议焊接参数:

焊带尺寸:0.5×60mm时

第一层:1125A/24V/16cpm,伸出长度35mm,焊剂覆盖40mm

第二层:1125A/24V/12cpm,伸出长度35mm,焊剂覆盖40mm

道温:<150℃

化学成份受焊接参数、焊接设备和焊缝厚度影响而有所不同。

焊带尺寸

宽度&厚度 mm	重量 kg
30×0.5mm	25-30
60×0.5mm	55-60