

TS-307HM

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS -

GB/T -

EN ISO 相当于

EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 1 2

特性与用途 |

熔敷金属含Mn约6%, 为完全非磁性奥氏体组织。

可用于制造军事设备如扫雷艇、清除地雷器具、防磁雷战车等。焊接时不需预热及后热处理, 对18Cr-8Ni不锈钢、14%高锰钢、武器钢、硬化性钢、耐磨钢及一般难以焊接钢材等具有特佳效果。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EN ISO标准	0.20	4.5-7.5	1.2	0.035	0.025	7-10	17-20	0.75	-
例 值	0.082	5.28	0.40	0.020	0.009	9.69	19.50	0.08	0.082

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-	-
EN ISO标准	350	500	-
例 值	-	610	43

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.0X350	2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	20-50	45-80	70-110	90-135	-