

TS-347HP

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS SFA5.4 E347-16

GB/T 983 E347-16

EN ISO 3581-A E(19 9 Nb) R 3 2
3581-B ES347-16

特性与用途 |

TS-347HP是钛钙型药皮的含铌稳定化元素的不锈钢焊条, 因添加C、Nb, 其焊缝具有优良的机械性能和极好的耐晶间腐蚀能力。其工艺性优异, 焊缝成型美观, 交直流两用, 特别适用于全位置现场安装焊接。适用于AISI 347、321、304, SUS 347、321、304等母材的焊接。

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	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8×C-1.00	0.75	0.75
GB/T标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8×C-1.00	0.75	0.75
例 值	0.053	0.79	0.58	0.019	0.003	19	9.9	0.471	0.027	0.059

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥520	≥25
例 值	652	40

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-