

TGS-347

相当规格

AWS	A5.9 ER347
GB/T	29713 S347
EN ISO	14343-A W 19 9 Nb
YB/T	5092 H06Cr20Ni10Nb

特性与用途 |

因添加稳定化元素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,全位置焊接性优良。适用于AISI 347、321、304,SUS 347、321、304等母材的焊接。

注意事项 |

- 1、保护气体采用100% Ar,纯度需大于99.997%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量控制要适当,通常焊接电流在100-200A时,气体流量约7-12L/min;200-300A时,气体流量约12-15L/min。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb+Ta
AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75	10xCmin/ 1.0max
GB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75	10xCmin/ 1.0max
例 值	0.012	1.70	0.55	0.014	0.002	19.7	10.06	0.01	0.010	0.30

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	630	40

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)