

SL-305/TBD-316L

碱度：0.8

相当规格

AWS -
GB/T 36037 S A CS 2B DC
EN ISO 14174 S A CS 2B DC

特性与用途 |

SL-305是一种烧结型，板带埋弧焊剂，它适合于各种不锈钢板带堆焊，具有良好的润湿性，焊缝成型良好。由于是埋弧焊接，可在堆焊层与母材间获得良好的熔合。在打底及其它道数的焊接时，仍具有良好的脱渣性。适用于压力容器结构的不锈钢堆焊之用，使用TBD-309L作为过渡层堆焊一层TBD-316L的堆焊层成份即符合316L 成份的要求。

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。

焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS A5.9	GB/T 29713		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
TBD-316L	EQ316L	B316L	AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
			GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
			例值	0.018	1.86	0.36	0.024	0.001	19.1	12.8	2.66	0.031

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硅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	Cu
SACLAD2-EQ316L/316L	TBD-309L TBD-316L	2 AWS标准	0.04	0.5-2.5	0.04	0.03	1.0	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
		第二层：熔金	0.03	0.88	0.015	0.006	0.90	17.80	11.90	2.0	0.051

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5×60mm时，为DC+/750A/28V/12cpm/ESO:35mm，焊剂高度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