

SL-305/TBD-347

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-347的堆焊层成份即符合347 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。

焊带化学成份(wt%)

线材	AWS A5.9	GB/T 29713		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
			AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10×C-1.0
TBD-347	EQ 347	B347L	GB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10×C-1.0
			例值	0.02	1.71	0.313	0.015	0.001	20.1	10.7	0.001	0.007	0.572

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 A5.3	焊带组合	层数		C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
SAC142- EQ347/347	TBD-309L TBD-347	2	AWS标准	0.08	0.5-2.5	0.04	0.03	1.0	18.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	0.28-0.40
			第二层:熔金	0.03	0.90	0.019	0.005	0.94	19.03	10.37	0.06	0.042	0.29

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°C。

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