

ML-305HS/TBD-309LNb

碱度: 4.4

相当规格

AWS

GB/T

EN ISO

-

36037 ES A FB 2B DC

14174 ES A FB 2B DC

特性与用途 |

ML-305HS是一种烧结型电熔渣板带中性冶金焊剂, 它适合于各种不锈钢板带高速堆焊, 即使含有Nb的不锈钢板带, 仍具有良好的脱渣性。亦具有良好的润湿性, 焊缝成型良好。即使在高速焊接(<45cpm), 仍具有良好的焊缝脱渣性。适用于化工厂及结构配件要求做奥氏体堆焊之用, 与TBD-309LNb配合单层堆焊的堆焊层成份即可符合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	GB/T 29713		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
TBD-309LNb	B309LNb	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75	10×C-1.0
		例值	0.23	2.11	0.50	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06	0.78

注: 标准中单值为最大值。

熔敷金属化学成份(wt%)

AWS A5.39	层数		C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
ESCLADS1-EQ309LNb/347	1	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	0.268×C-1.0
		第一层:熔金	0.04	1.44	0.017	0.010	0.57	19.8	10.5	0.29	0.05	0.54

建议焊接参数:

焊带尺寸: 0.5×60mm时, 为1900A/24V/35CPM, 伸出长度: 45mm, 层温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
90×0.5mm	75-90