

ML-305/TBD-347

碱度：4.6

相当规格

AWS -

GB/T 36037 ES A FB 2B DC

EN ISO 14174 ES A FB 2B DC

特性与用途 |

ML-305是一种烧结型电熔渣焊带中性冶金焊剂,它适合于各种不锈钢焊带堆焊,即使含有Nb的不锈钢焊带,仍具有良好的脱渣性。亦具有良好的润湿性,焊缝成型良好。在打底及其它道数的焊接时,仍具有良好的脱渣性。适用于化工厂及结构配件要求做奥氏体堆焊之用,使用TBD-309L作为过渡层堆焊一层TBD-347的堆焊层成份即符合347L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	
TBD-347	EQ347	B347L	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	10xC-1.0
			GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	10XC-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 A5.39	焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	
ESCLAD2- EQ347/347	TBD-309L TBD-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	0.28xC-1.0
		2	第二层:熔金	0.03	1.41	0.022	0.008	0.66	19.27	10.73	0.08	0.04	0.35

建议焊接参数:

焊带尺寸:0.5×60mm时,为1200A/24V/15CPM,伸出长度:35mm,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