

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-306是一种烧结型电渣渣焊带中性冶金焊剂，它适合于各种镍基焊带堆焊，焊缝润湿性好，外观成型良好。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镍基堆焊的焊接。

注意事项

请参照第2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%)

F₅

| 带材 | AWS A5.14 | GB/T 15620 | | C | Mn | Fe | P | S | Si | Cu |
|--------|-------------|------------|--------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | | | AWS标准 | 0.10 | 0.50 | 5.0 | 0.02 | 0.015 | 0..50 | 0.50 |
| TBD-61 | EQ NiCrMo-3 | SNi6625 | GB/T标准 | 0.10 | 0.5 | 5.0 | - | - | 0.50 | 0.5 |
| | | | 例值 | 0.01 | 0.01 | 0.44 | 0.004 | 0.001 | 0.06 | 0.005 |

| 带材 | AWS A5.14 | GB/T 15620 | | Ni | Al | Ti | Cr | Nb(Cb)加Ta | Mo | 其它元素总量 |
|--------|-------------|------------|--------|------|------|------|-----------|-----------|----------|--------|
| | | | AWS标准 | ≥58 | 0.40 | 0.40 | 20.0-23.0 | 5.0 | 8.0-10.0 | 0.50 |
| TBD-61 | EQ NiCrMo-3 | SNi6625 | GB/T标准 | ≥58 | 0.4 | 0.4 | 20.0-23.0 | 3.2-4.2 | 8.0-10.0 | |
| | | | 例值 | 65.7 | 0.11 | 0.27 | 21.6 | 3.45 | 8.25 | |

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%)

| 堆焊层 | 焊带组合 | 层数 | C | Mn | Fe | Si | Cu | Ni | Al | Ti | Cr | Nb+Ta | Mo |
|----------|--------|-----|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|-------|------|
| NiCrMo-3 | TBD-61 | 第一层 | 0.02 | 0.04 | 3.45 | 0.39 | 0.005 | 63.5 | 0.02 | 0.03 | 21.1 | 3.15 | 8.26 |
| | | 第二层 | 0.01 | 0.01 | 0.86 | 0.36 | 0.005 | 65.3 | 0.01 | 0.03 | 21.7 | 3.22 | 8.43 |

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5×60mm时

第一层：1125A/24V/16cpm，伸出长度35mm，焊剂覆盖40mm

第二层：1125A/24V/12cpm，伸出长度35mm，焊剂覆盖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 | 重量 kg |
|----------|-------|
| 30×0.5mm | 25-30 |
| 60×0.5mm | 55-60 |