

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是一种烧结型电渣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2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

E7

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	EQ347	B347L	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	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%)

堆焊层	焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	Ni	Mo	Nb
347	TBD-309L	第一层：焊带	0.02	1.80	0.010	0.005	0.28	0.04	24.35	12.55	0.09	0.01
		第二层：焊带	0.02	1.85	0.018	0.007	0.38	0.05	19.56	10.36	0.08	0.58
	TBD-347	FZ347L-E	≤0.035	≤2.5	≤0.030	≤0.020	≤1.00	≤0.75	18.0-21.0	9.0-12.0	-	8×C-1.0
		第二层：熔金	0.03	1.41	0.022	0.008	0.66	0.04	19.27	10.73	0.08	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	重量 kg
30×0.5mm	25-30
60×0.5mm	55-60
90×0.5mm	75-90