

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.9 ER347
<b>GB/T</b>	29713 S347
<b>EN ISO</b>	14343-A G 19 9 Nb
<b>YB/T</b>	5092 H06Cr20Ni10Nb

## 特性与用途

因添加稳定化元素Nb，其焊缝具有优良的机械性能和极好的耐晶间腐蚀能力。其工艺性优异，焊缝成型美观，全位置焊接性优良。适用于AISI 347、321、304，SUS 347、321、304等母材的焊接。

## 保护气体

98%Ar+2%O<sub>2</sub>

## 注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb+Ta
AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75	10xCmin/1.0max
YB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75	10xCmin/1.0max
例 值	0.012	1.70	0.55	0.014	0.002	19.2	10.56	0.01	0.010	0.30

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥520	≥30
YB/T标准	-	-
例 值	630	40

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	15-24	15-28	15-29