

相当规格

AWS A5.4 E347L-16
GB/T 983 E347L-16
EN ISO 3581-B ES347L-16

特性与用途

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀酸、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-309LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Nb | Mo | Cu |
|--------|-------|---------|------|-------|-------|-----------|----------|----------|-------|------|
| AWS标准 | 0.04 | 0.5-2.5 | 1.00 | 0.04 | 0.03 | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 8×C-1.00 | 0.75 | 0.75 |
| GB/T标准 | 0.04 | 0.5-2.5 | 1.00 | 0.04 | 0.03 | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 8×C-1.00 | 0.75 | 0.75 |
| 例值 | 0.034 | 1.25 | 0.47 | 0.028 | 0.008 | 18.6 | 9.56 | 0.53 | 0.001 | 0.01 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % |
|--------|----------|-------|
| AWS标准 | ≥520 | ≥30 |
| GB/T标准 | ≥510 | ≥25 |
| 例值 | 630 | 35 |

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

| 直径及长度(mm) | 3.2×350 | 4.0×350 | 5.0×350 |
|-----------|--------------|---------|---------|
| 电流范围(A) | 平焊 80-120 | 100-150 | 140-180 |