

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.4 E347-16
<b>GB/T</b>	983 E347-16
<b>EN ISO</b>	3581-A E 199 Nb R 3 2 3581-B ES347-16

### 特性与用途

TS-347是钛钙型药皮的含铌稳定化元素的不锈钢焊条, 因添加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, 交直流两用, 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。

### 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。

E<sub>1</sub>

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
AWS标准	0.08	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	0.08	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	0.037	0.95	0.71	0.028	0.008	19.3	10.3	0.52	0.002	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	≥520	≥25
例值	625	38

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350	
电流范围	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-