

相当规格

AWS A5.4 E347-15
 GB/T 983 E347-15
 EN ISO 3581-A E (19 9 Nb) B 4 2
 3581-B ES347-15

特性与用途

TS-347Z是低氢型药皮含铌稳定化元素的不锈钢焊条, 其焊缝具有优良的机械性能和极好的耐晶间腐蚀能力。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

适用于18Cr-9Ni-Nb, AISI 321、347等材料。

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	0.08	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	0.038	1.03	0.79	0.028	0.008	19.42	9.38	0.50	0.11	0.04

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	648	36

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	-