

# ML-305/TBD-316L 不锈钢用电渣焊焊剂、焊带

焊剂碱度：4.6

## 相当规格

<b>AWS</b>	-
<b>GB/T</b>	36037 ES A FB 2B DC
<b>EN ISO</b>	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-316L的堆焊层成份即符合316L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%)

带材	AWS A5.9	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	
			AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
TBD-316L	EQ316L	B316L	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
			例值	0.016	2.02	0.56	0.021	0.011	19.2	12.5	2.22	0.06

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
316L	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
		第二层：焊带	0.02	2.38	0.020	0.009	0.33	0.05	20.46	13.34	2.63
	TBD-316L	FZ316L-E	≤0.035	≤2.5	≤0.030	≤0.020	≤1.00	≤0.75	16.0-20.0	11.0-15.0	2.0-3.0
		第二层：熔金	0.02	1.72	0.025	0.009	0.62	0.05	19.44	13.27	2.07

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