

ML-305/TBD-309L 不锈钢用电渣焊焊剂、焊带

焊剂碱度：4.6

相当规格

AWS	-
GB/T	36037 ES A FB 2B DC
EN ISO	14174 ES A FB 2B DC

特性与用途

ML-305是一种烧结型电渣焊焊带中性冶金焊剂，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，与TBD-309L配合单层堆焊的堆焊层成份即可符合308L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%)

线材	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	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
TBD-309L	EQ309L	B309L	GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
			例值	0.23	2.11	0.50	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	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
		第一层：焊带	0.02	1.80	0.010	0.005	0.28	0.04	24.35	12.55	0.09
308L	TBD-309L	FZ308L-D	≤0.05	≤2.5	≤0.030	≤0.020	≤1.00	≤0.75	18.0-21.0	9.0-12.0	--
		第一层：熔金	0.03	1.33	0.015	0.007	0.49	0.04	19.26	10.91	0.08

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