

相当规格

| | |
|---------------|--------------------|
| AWS | - |
| GB/T | 36037 S A CS 2B DC |
| EN ISO | 14174 S A CS 2B DC |

特性与用途

SL-305是一种烧结型，板带埋弧焊剂，它适合于各种不锈钢板带堆焊，具有良好的润湿性，焊缝成型良好。由于是埋弧焊接，可在堆焊层与母材间获得良好的熔合。在打底及其它道数的焊接时，仍具有良好的脱渣性。适用于压力容器结构的不锈钢堆焊之用，使用TBD-309L作为过渡层堆焊一层TBD-347的堆焊层成份即符合347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。

焊带化学成份(wt%)

| 带材 | AWS A5.9 | GB/T 29713 | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | Nb | |
|---------|----------|------------|--------|------|---------|----------|-------|-------|-----------|----------|-------|-------|----------|
| | | | AWS标准 | 0.08 | 1.0-2.5 | 0.3-0.65 | 0.03 | 0.03 | 19.0-21.5 | 9.0-11.0 | 0.75 | 0.75 | 10×C-1.0 |
| TBD-347 | EQ347 | B347L | GB/T标准 | 0.03 | 1.0-2.5 | 0.65 | 0.03 | 0.03 | 19.0-21.5 | 9.0-11.0 | 0.75 | 0.75 | 10×C-1.0 |
| | | | 例值 | 0.02 | 1.71 | 0.313 | 0.015 | 0.001 | 20.1 | 10.7 | 0.001 | 0.007 | 0.572 |

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%) 使用A36母材测试

| 堆焊层 | 焊带组合 | 层数 | C | Mn | Si | Cu | Cr | Ni | Mo | Nb |
|-----|----------|----------|--------|------|-------|-------|-----------|----------|------|----------|
| 347 | TBD-309L | 第一层：板带 | 0.02 | 1.63 | 0.38 | 0.036 | 23.31 | 13.03 | 0.05 | -- |
| | | 第二层：板带 | 0.01 | 1.78 | 0.38 | 0.048 | 19.73 | 10.26 | 0.07 | 0.47 |
| | TBD-347 | FM347L-E | ≤0.035 | ≤2.5 | ≤1.00 | ≤0.75 | 18.0-21.0 | 9.0-12.0 | - | 8×C%-1.0 |
| | | 第二层：熔金 | 0.03 | 0.90 | 0.94 | 0.042 | 19.03 | 10.37 | 0.06 | 0.29 |

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5×60mm时，为DC+/750A/28V/12cpm/ESO35mm，焊剂高度40mm，道温 < 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 |