

相当规格

AWS	A5.22 E347HT1-1
GB/T	17853 TS347H-FC11
EN ISO	17633-A-T 19 9 Nb P C11
JIS	Z3323 TS347H-FC11

特性与用途

熔敷金属含碳量0.04-0.08%，故可提供较高的抗拉强度。

焊后不须热处理，适用于温度要求较高的不锈钢焊接。

因熔敷金属含碳低且添加了稳定化元素Nb，焊缝金属具有良好的耐晶间腐蚀能力。

焊接工艺性良好。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

E₂

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
AWS标准	0.04-0.08	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8*C-1.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04-0.08	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8*C-1.0	0.75	0.75
例值	0.063	1.66	0.58	0.016	0.003	19.00	10.43	0.70	0.003	0.009

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥520	≥25	-
例值	583	39	-

适用焊接位置



推荐焊接参数：(DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6	
电流范围(A)	平焊	140-220	-	200-300
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	27-32
	立、仰焊	24-28	-	-