

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

AWS A5.39	焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	
SACLD A2-	TBD-309L	2	AWS标准	0.08	0.5-2.5	0.04	0.03	1.0	18.0-21.5	9.0-11.0	0.75	0.75	0.2&8×C-1.0
EQ347/347	TBD-347		第二层：熔金	0.03	0.90	0.019	0.005	0.94	19.03	10.37	0.06	0.042	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