

SL-305/TBD-308L

碱度：2.8

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, 极带埋弧焊剂, 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结合。在打磨及其它类型的焊接时, 仍具有良好适应性。适用于压力容器结构的耐不锈钢堆焊应用, 使用TBD-309L作为过渡层堆焊一层TBD-308L的堆焊层成份即符合308L成份的要求。

注意事项

请参照 

0.110 0.75 0.75
10.2 0.001 0.06

不锈钢
308

TBD-308L EQ308L B308L GB/T碱度 0.03 1.0-2.5 0.65 0.03 0.03 195-220
0.019 1.81 0.40 0.013 0.001 20.2

注: 标准中单值为最大值, AWS标准中为了特殊的用途可调整至规定值。

小的焊丝和填充丝。

熔敷金属化学成分 (按A36母材测试)

C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Cu
0.05	0.04	0.03	1.0	18.0-22.0	9.0-12.0	0.75	0.75		
0.77	0.021	0.009	0.95	18.99	10.24	0.009	0.029		

AWS	熔敷金属	厚度	C	Mn
SAFLAD2-	TBD-309L	AWS标准	0.04	0.5
EQ308L/308L	TBD-308L	第二层: 熔金	0.03	

建议焊接参数:

焊带尺寸: 0.5×60mm时, 为DC+/750A/28V
化学成分参照埋弧焊设备

0.2cpm/ESO:35mm, 焊剂高度40mm, 道温<150°C。

温度及湿度影响而有所不同。

焊带尺寸

厚度	重量
mm	25-30
mm	55-60

宽度	重量
mm	30×0
mm	60×0