

SL-305/TBD-347

厚度: 0.8

相当规格

AWS

EN ISO 14174 S.A.CS 2B DC

EN ISO 14174 S.A.CS 2B DC

特性与用途

SL-305是一种烧透型
缝成型良好。由于是
熔敷金属

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
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
熔敷金属,适用于手工埋弧焊接。

焊接工艺注意事项六项,请在使用前注意。

成份(wt%)

GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
AWS E308L	0.08	1.0	2.5	0.03	0.03	19.0	11.0	0.75	0.75	10x0.10
EN ISO 14174	0.08	1.0	2.5	0.03	0.03	19.0	11.0	0.75	0.75	10x0.10
熔敷金属	0.02	1.71	0.313	0.015	0.001	20.1	10.7	0.001	0.007	0.57

熔敷金属为最大值, AWS标准中未列出的元素可购买各元素16%3%值更小的熔敷金属。

母材成份(wt%)

使用A36母材测试

焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
309L	1	0.08	0.5	0.04	0.03	1.0	18.0	11.0	0.75	0.75	10x0.10
309L	2	0.08	0.5	0.04	0.03	1.0	18.0	11.0	0.75	0.75	10x0.10



注意事项

请参照第3页

焊带化

线材

TRD-347

注: 1. 5%

熔敷金

AWS A

熔敷金