

ML-305/TBD-309L

碱度：4.6

相当规格

AWS -

GB/T 36037 ES A FB 2B DC

EN ISO 14174 ES A FB 2B DC

特性与用途 |

ML-305是一种烧结型电熔渣焊带中性冶金焊剂,它适合于各种不锈钢焊带堆焊,即使含有Nb的不锈钢焊带,仍具有良好的脱渣性,亦具有良好的润湿性,焊缝成型良好。

在双面的焊接时,仍具有良好的脱渣性。适用于RTD及结构配件要求做奥氏体堆焊之用,与TBD-309L配合单层堆焊的堆焊层成份即可符合309L成份的要求。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

焊丝化学成分(wt%)

元素	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo
TBD-309L EQ309L B309L GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75
AWS标准	0.23	2.11	0.50	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02

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。

熔敷金属化学成分(wt%)

元素	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo
AWS A5.39								
层数								

— 不锈钢 —

