

不锈钢用电渣焊焊剂、焊带 ML-305/TBD-309LNb

焊剂碱度：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。在打底及其它道数的焊接时，仍具有良好的脱渣性。适用于化工厂及结构配件要求做奥氏体堆焊之用，与TBD-309LNb配合单层堆焊的堆焊层成份即可符合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	GB/T 29713		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
TBD-309LNb	B309LNb	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	0.75	10xC-1.0
		例值	0.23	2.11	0.50	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06	0.78

注：标准中单值为最大值。

熔敷金属化学成份(wt%)

AWS A5.39	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
ESCLADS1-	1 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&8xC-1.0
EQ309LNb/347	第一层：熔金	0.04	1.51	0.02	0.009	0.53	19.16	10.14	0.12	0.06	0.63

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5x60mm时，为1200A/24V/15CPM，伸出长度：35mm，层温150℃。

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
30x0.5mm	25-30
60x0.5mm	55-60
90x0.5mm	75-90