

相当规格

AWS	A5.4 E347-16
GB/T	983 E347L-16
EN ISO	3581-B ES347L-16

特性与用途

TS-347L是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条, 因熔敷金属含碳低且添加了稳定化元素铌, 其焊缝具有优良的机械性能和极好的耐晶间腐蚀能力。其工艺性优异, 焊缝成型美观, 交直流两用, 全位置焊接性优良。

适用于AISI 347、321、304L, SUS 347、321、304L等母材的焊接。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8xC-1.00	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8xC-1.00	0.75	0.75
例 值	0.038	1.03	0.79	0.033	0.003	19.5	9.58	0.50	0.11	0.03

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例 值	630	36

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350	
电流范围	50-85	80-120	100-150	140-180	
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-