

相当规格

| | |
|--------|-------------------------|
| AWS | A5.22 E347T1-1 |
| GB/T | 17853 TS347L-FC11 |
| EN ISO | 17633-A-T 19 9 Nb P C11 |
| JIS | Z3323 TS347L-FC1 |

特性与用途

主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

为堆焊工艺而开发的专用焊丝，具有耐稀释、耐大电流、抗裂性好等优点。

焊接工艺性良好。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

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 | 1.0 | 0.04 | 0.03 | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 8*C-1.0 | 0.75 | 0.75 |
| GB/T标准 | 0.04 | 0.5-2.5 | 1.0 | 0.04 | 0.03 | 18.0-21.0 | 9.0-11.0 | 8*C-1.0 | 0.75 | 0.75 |
| 例值 | 0.025 | 1.43 | 0.34 | 0.025 | 0.003 | 19.20 | 10.23 | 0.55 | 0.003 | 0.009 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J |
|--------|----------|-------|-------|
| AWS标准 | ≥520 | ≥30 | - |
| GB/T标准 | ≥520 | ≥25 | - |
| 例值 | 553 | 40 | - |

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

| 线径(mm) | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|-------|
| 电流范围(A) | 平焊 | 140-220 | - |
| | 立、仰焊 | 120-180 | - |
| 电压范围(V) | 平焊 | 23-33 | 27-32 |
| | 立、仰焊 | 24-28 | - |