

ML-305/TBD-309LNb

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3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%)

线材	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	10×C-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%) 使用A36母材测试

AWS A5.39	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	
ESCLADS1-EQ309LNb/347	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	0.28&×C-1.0
	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:0.5×60mm时，为1200A/24V/15CPM，伸出长度:35mm，层温150°C。

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 mm	重量 kg
30×0.5mm	25-30
60×0.5mm	55-60
90×0.5mm	75-90