

TS 307HM

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS

CGB/1

EN ISO 相当于

EN ISO 3581-A E 18-8 Mn R 12

特性与用途¹

熔敷金属含Mn约6%, 为完全非磁性奥氏体组织。

对18Cr-8Ni不锈钢、14%高锰钢、武器钢、硬化压铸、耐磨衬板及一般难以焊接钢材等具有良好效果。

注意事项¹

请参照第3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	Ni	Cr	Mo
V	— 不锈钢	AWS标准	-	-	-	-	-	-	-
-		EN ISO标准	0.20	4.5-7.5	1.2	0.035	0.025	7-10	17-20
-		例 值	0.082	5.28	0.40	0.020	0.020	9.69	19.50
0.08		0.082							

熔敷金属机械性能

				屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	
延伸率 %			AWS标准	-	40	
-			EN ISO标准	350	500	
-			例 值	-	610	
43						

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.0X350	2.6X350	3.2X350	4.0X350
电弧范围 (A)	平焊	30-45	50-85	80-120	100-150
	立、仰焊	20-50	45-80	70-110	90-130