

SL-305/TBD-308L

碱度：2.8

相当规格

AWS

GB/T 36037 S A CS 2B DC

EN ISO 14174 S A CS 2B DC

特性与用途

SL-305是一种烧结型，被物理驱焊剂，它适合于各种不锈钢板带堆焊，具有良好的润湿性，焊缝成型良好。由于是埋弧焊接，可在堆焊层与基材间获得良好的冶金结合，在红皮及黄皮浸蚀试验时，仍具有良好性能。适用于工业中碳钢结构的不锈钢堆焊使用。使用TBD-308L作为过渡层时，仍具有良好性能。

化学成分 (wt%)

带材	AWS A5.9	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.075	0.03	0.03	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.01	19.5-22.0	9.0-11.0
0.075	0.03	0.03	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0
0.001	0.001	0.001	0.001	0.019	1.81	0.40	0.013	0.001	20.2

注：标准中单值为最大值，AWS标准中为了特殊的用途可购定制，此规定值。

熔敷金属化学成分 (wt%)

使用A36母材测试

Si	Cr	Ni	Mn	Cu	Al	Fe	Si	Cr	Ni	Mn	P	S
0.03	1.0	18.0-22.0	9.0-12.0	0.75	0.75	0.009	0.95	18.99	10.24	0.009	0.029	0.009
0.03	1.0	18.0-22.0	9.0-12.0	0.75	0.75	0.009	0.95	18.99	10.24	0.009	0.029	0.009

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5×60mm时，为DC+/750A/28v/12cpm

化学成分：焊接设备

ESO:35mm, 焊剂高度40mm, 道温<150℃。