

相当规格

ML-305HS/TBD-309LNb

规格: 8.4

构配件要求做奥氏体堆焊成份的要求。

高速焊接(<45cpm), 仍具有良好焊缝脱渣性。适用于化工及结构焊之用。与TRD-309L Nb配合单厚堆焊的堆焊层成份即可符合347 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%)

Ni	Mo	Cu	Nb
----	----	----	----

15.0 12.0-14.0 0.75 0.75 10X-1.0

23.2 13.2 0.02 0.06 0.78

不锈钢

线材	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr
----	------------	---	----	----	---	---	----

TBD-309LNb B309LNb

GB/T标准 0.03 1.0-2.5 0.5 0.03 0.03 23.0

例值 0.23 2.11 0.50 0.019 0.012

注: 标准中单值为最大值。

熔敷金属化学成份(wt%)

ESCLADS1-

ANOS

ESCLADS1-

熔敷金属
ESCLADS1-

三