

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-306是一种烧结型电熔渣焊带中性冶金焊剂, 它适合于各种镍基焊带堆焊, 焊缝润湿性好, 外观成型良好。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镍基堆焊的焊接。

注意事项

请参照第2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%)

带材	AWS A5.14	GB/T 15620		C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu
			AWS标准	0.10	0.50	5.0	0.02	0.015	0..50	0.50
TBD-61	EQ NiCrMo-3	SNI6625	GB/T标准	0.10	0.5	5.0	-	-	0.50	0.5
			例值	0.01	0.01	0.44	0.004	0.001	0.06	0.005

带材	AWS A5.14	GB/T 15620		Ni	Al	Ti	Cr	Nb(Cb)加Ta	Mo	其它元素总量
			AWS标准	≥58	0.40	0.40	20.0-23.0	3.15-4.15	8.0-10.0	0.50
TBD-61	EQ NiCrMo-3	SNI6625	GB/T标准	≥58	0.4	0.4	20.0-23.0	3.2-4.2	8.0-10.0	
			例值	65.7	0.11	0.27	21.6	3.45	8.25	

注: 标准中单值为最大值, AWS标准中为了特殊的用途可购买含硅量比规定值更小的焊丝和填充丝。

熔敷金属化学成份(wt%)

AWS A5.39	焊带组合	层数	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta	Cu	Fe
ESCLDA2-	TBD-61	AWS标准	0.10	1.0	0.03	0.02	0.75	20.0-23.0	≥55	8.0-10.0	3.15-4.15	0.50	7.0
EQ NiCrMo-3/NiCrMo-3		第二层	0.008	0.017	0.017	0.005	0.46	21.2	64.6	8.43	3.22	0.011	0.86

建议焊接参数:

焊带尺寸: 0.5×60mm时

第一层: 1125A/24V/16cpm, 伸出长度35mm, 焊剂覆盖40mm

第二层: 1125A/24V/12cpm, 伸出长度35mm, 焊剂覆盖40mm

道温: < 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	重量 kg
30×0.5mm	25-30
60×0.5mm	55-60