

# 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

熔敷金属含Mn约6%, 为完全非磁性奥氏体不锈钢

对18Cr-8Ni不锈钢、14%高锰钢、武器钢、硬化压铸、耐磨铸件及一般难以焊接钢材等具有良好焊接效果。

## 注意事项

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
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-
EN ISO标准	0.20	4.5-7.5	1.2	0.035	0.025	7-10	17-20	0.75
例值	0.082	5.28	0.40	0.020	0.018	9.69	19.50	-

## 熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa
AWS标准	-	-
EN ISO标准	350	500
例值	-	610

## 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
由适用范围(A)	平焊	30-45	50-85	80-120
	立、仰焊	20-50	45-80	70-110