

SL-305/TBD-308L

碱度：2.8

相当规格

AWS -

GB/T 36037 SA CS 2B DC
EN ISO 14174 SA CS 2B DC

特性与用途

SL-305是一种低结晶、低物理稀释剂，它适合于各种不锈钢披带堆焊，具有良好的润湿性，焊缝成型良好。由于物理稀释，可在堆焊层与母材间获得良好的冶金结合。在打底及其底焊缝与母材对接时，仍具有良好

化学成分 (wt%)

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	0.019	1.81	0.40	0.013	0.001	20.2	0.001

注：标准中单值为最大值，AWS标准中为了特殊的用途可购

熔敷金属化学成份 (Wt%)

使用A36母材测试

AWS A5.29	熔敷金属	层数	C	Mn	P	S
SA36	TBD-309L	第一层:熔金	0.04	0.5-2.5	0.04	0.01
EQ308L/308L	TBD-309L	第二层:熔金	0.03	0.77	0.03	0.01

建议焊接参数：

焊带尺寸:0.5×60mm时,为DC+/750A/28v/12cpr

化学成份

ESO:35mm, 焊剂高度40mm, 道温<150°C。