

相当规格

ML-305HS/TBD-309LNb

规格: 4.4

了避免产生应力腐蚀裂纹，
构配件要求做奥氏体堆
成份的要求。

高速焊接(<45cpm)，仍具有良好的焊缝脱渣性。适用于化工厂及结
构之用。与TRD-309L Nb配合单层堆焊的堆焊层成份即可符合347 成

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
15.0-17.0-14.0	0.75-0.75	10X<1.0	
23.2	13.2	0.02	0.06 0.78

线材	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr
TBD-309LNb	B309LNb	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:标准中单值亦适用。

熔敷金属化学成份(wt%)

—
不
锈
钢
—

ESCLADS1-

ANUS

10

电渣焊焊剂

电渣焊焊带

三