

### 相当规格

AWS A5.4 E347-16  
 GB/T 983 E347L-16  
 EN ISO 3581-B ES347L-16

### 特性与用途

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-309LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

### 注意事项

请参照第2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	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8×C-1.00	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8×C-1.00	0.75	0.75
例值	0.034	1.25	0.47	0.028	0.008	18.6	9.56	0.53	0.001	0.01

### 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例值	630	35

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围(A)	平焊 80-120	100-150	140-180