

相当规格

| | |
|--------|--------------------|
| AWS | A5.9 ER347 |
| GB/T | 29713 S347 |
| EN ISO | 14343-A W 19 9 Nb |
| YB/T | 5092 H06Cr20Ni10Nb |

特性与用途

因添加稳定化元素Nb，其焊缝具有优良的机械性能和极好的耐晶间腐蚀能力。其工艺性优异，焊缝成型美观，全位置焊接性优良。适用于AISI 347、321、304，SUS 347、321、304等母材的焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | Nb+Ta |
|--------|-------|---------|-----------|-------|-------|-----------|----------|------|-------|----------------|
| AWS标准 | 0.08 | 1.0-2.5 | 0.30-0.65 | 0.03 | 0.03 | 19.5-22.0 | 9.0-11.0 | 0.75 | 0.75 | 10xCmin/1.0max |
| YB/T标准 | 0.08 | 1.0-2.5 | 0.30-0.65 | 0.03 | 0.03 | 19.5-22.0 | 9.0-11.0 | 0.75 | 0.75 | 10xCmin/1.0max |
| 例 值 | 0.012 | 1.70 | 0.55 | 0.014 | 0.002 | 19.7 | 10.06 | 0.01 | 0.010 | 0.30 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 伸长率 % |
|--------|----------|-------|
| AWS标准 | - | - |
| YB/T标准 | - | - |
| 例 值 | 630 | 40 |

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)