

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

A5.4 E347-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 347-16

相当 AWS A5.4 E347-16

ISO 3581-A-E(19 9 Nb) R 3 2

说明：A5.4 E347-16 是钛钙型药皮的含铌稳定剂的不锈钢焊条，其焊缝金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。该焊条采用国外先进技术，焊条药皮呈红色，交直流两用，交流稳弧性能极佳。电弧柔和、飞溅很小，焊缝成型美观，焊条不易发红，全位置焊接性优良，焊条药皮强度高。。

用途：可用于焊接重要的含钛或铌稳定剂的 Cr18Ni11 型耐腐蚀不锈钢，如：06Cr18Ni11Ti, 06Cr18Ni11Nb。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu	S	P
标准值	≦ 0.08	0.5- 2.5	≦0.90	18.0- 21.0	9.0- 11.0	8xC- 1.00	≦0.75	≦0.75	≦ 0.035	≦ 0.040
一例	0.047	0.95	0.76	19.84	9.70	0.58	0.11	0.19	0.012	0.027

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
标准值	≥520	≥25
一例	650	35

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0

焊条长度(mm)		300	300	350	400	400
焊接电流 (A)	平 焊	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	立仰焊	30-50	50-70	75-105	95-130	

注意事项:

- 1) 焊前焊条须经 300-350℃烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊接时尽量采用小电流及短弧，摆动宽度不超过直径的 2.5 倍。
- 3) 焊前必须对焊件清除油、水份等杂质。