

哈焊所哈威尔H347L (06Cr18Ni11Nb) 型超低碳奥氏体不锈钢焊带

产品名称	哈焊所哈威尔H347L (06Cr18Ni11Nb) 型超低碳奥氏体不锈钢焊带
公司名称	无锡市锡山南洋焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间
联系电话	83127926 18661051093

产品详情

H347L

相当于:AWSA5.9 EQ347符合:JISZ3322YB347L-D符合:JB/T 4747.5FM347L-E

JB/T 4747.5 FZ347L-E

说明及用途:347(06Cr18Ni11Nb)型超低碳奥氏体不锈钢焊带。电弧堆焊时配合 SJ305 焊剂使用;电渣堆焊时配合 SJ15B焊剂使用。熔敷金属杂质 S、P 等含量低,机械性能好。焊剂工艺性能较好,堆焊过程稳定,脱渣容易,不粘渣,焊道表面平整光滑、熔合良好,稀释率较低。适用于石油化工、火电、煤化工压力容器等不锈钢耐蚀层(第二层及第二层以上)堆焊,过渡层焊带选用 H309L 或H309L(2413)。化学成分(%)

C Si Mn Cr Ni Nb 铁素体

焊带H347L 0.0190.311.980.0040.02119.9510.340.64 -

熔敷金属(SAW) 0.026 0.68 1 220 0090.026 19.03 9.79 0.51 8.5

熔敷金属(ESW) 0.0220.381.410.0070.023 19.22 9.84 0.54 8

焊剂理化分析(%)

机械夹杂物 S P

SJ305 0.14 0.028 0.024

SJ15B 0.09 0.018 0.011

堆焊层的弯曲性能:侧向弯曲试验后在试样拉伸面上的堆焊层内不得有大于1.5mm的任一开口缺陷;在熔合线上不得有大于3mm的任一开口缺陷,堆焊层的无损检测:采用超声检测和渗透检测,按 JB/T 4730.3、JB/T4730.5的规定,检测结果不应有任何裂纹及未熔合。