

ML-306

鹽基度: 4.6

相當規格:

EN ISO 14174 ES A FB 2B DC

特性與用途：

ML-306是一種燒結型、電溶渣板帶中性冶金鋸藥，它適合於各種鎳基板帶堆鋸，有良好之濕潤性，鋸道外觀平順良好。在打底及其他道數的鋸接，脫渣性良好。應用於化工廠及結構配件要求作鎳基堆鋸供防蝕及接合之用。

注意事項：

- (1) 鋸藥若暴露在大氣中太久，應以300~350°C烘乾1~2小時。
- (2) 鋸接過程中，若使用回收的鋸藥，應添加適量之新藥。
- (3) 建議在使用時，將鋸藥以加熱的儲槽保存。

鋸道化學成分之一例(wt%)：

合金層	搭配板帶	層	C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Al	Ti	Cr	Nb+Ta	Mo
NiCrMo-3	TBD-61 (EQNiCrMo-3)	板帶	0.01	0.01	0.44	0.06	0.005	65.7	0.11	0.27	21.6	3.45	8.25
		第1層	0.02	0.04	3.45	0.39	0.005	63.5	0.02	0.03	21.1	3.15	8.26
		第2層	0.01	0.01	0.86	0.36	0.005	65.3	0.01	0.03	21.7	3.22	8.43

注意事項:

- (1) 建議鋸接參數：
板帶尺寸：0.5x60mm
第一層：1125A/24V/16 cpm，伸出長度35mm。
第二層：1125A/24V/12 cpm，伸出長度35mm。
道溫：<150°C
- (2) 化學成分會受鋸接參數、鋸接設備和鋸道厚度影響，而有所不同。

板帶尺寸：

寬度厚度: 30x0.5mm、60x0.5mm

電熔渣鋸藥/板帶

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.