

ML-305HS

鹽基度：4.4

相當規格：

EN ISO 14174 ES A FB 2B DC

特性與用途：

ML-305HS 是一種燒結型的電熔渣板帶中性銲藥，它適合於各種不銹鋼板帶高速堆銲，即使含有Nb的不銹鋼板帶，它仍有良好的銲渣剝離性。具有良好的潤濕性，銲道外觀平順良好，即使在高速銲接，仍有良好的銲渣剝離性且無殘渣。適用於化工廠及結構配件要求作沃斯田鐵堆銲供防腐蝕及接合之用。

注意事項：

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

銲道化學成份之一例(wt%)：

合金層	板帶組合	層數	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	Ni	Mo	Nb
316L	TBD-309L	第1層:板帶	0.01	1.60	0.015	0.001	0.40	0.04	23.5	13.2	0.06	0.01
		第2層:板帶	0.02	1.82	0.015	0.001	0.39	0.06	18.3	12.6	2.86	0.02
	TBD-316L	第2層:熔金	0.03	1.39	0.018	0.010	0.61	0.06	17.8	12.1	2.29	0.02
347	TBD-309LNb	第1層:板帶	0.01	2.07	0.018	0.007	0.38	0.04	23.6	12.1	0.12	0.81
		第1層:熔金	0.04	1.44	0.017	0.010	0.57	0.05	19.8	10.5	0.29	0.54

建議銲接參數：

- (1) 板帶尺寸：0.5X60mm 時為1900A/24V/35CPM，伸出長度45mm，道溫<150°C。
- (2) 化學成分會受銲接參數、銲接設備和銲道厚度影響，而有所不同。

板帶尺寸：

寬度 & 厚度	重量
30x0.5mm	25-30kg
60x0.5mm	55-60kg
90x0.5mm	75-90kg

* 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.