

ER347/SJ601A

符合：GB/T 17854 H0Cr20Ni10Nb

AWS A5.9 ER347

说明：ER347 是不锈钢用埋弧焊丝；焊剂 SJ601A 则不同于普通的 SJ601 焊剂，其合金元素烧损少，熔敷金属的抗裂性能佳。

用途：用于 0Cr18Ni10Ti 的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.080	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030	≤0.04
一例	0.03	1.45	0.43	0.015	0.026
	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
标准值	18.0-21.0	9.0-11.0	—	—	8C-1.00
一例	19.55	9.7	—	—	0.50

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm（MPa）	伸长率 A（%）
标准值	≥520	≥25
一例	600	37

熔敷金属射线探伤要求：I 级

注意事项：

- 焊剂使用前须经 300-400℃左右烘干保温 2h，焊丝使用前必须是干燥、无油、无锈状态。
- 清除焊件表面的油、锈、杂质。