

E347L-16

符合：GB/T983 E347L-16

相当：AWS A5.4 E347L-16

说明：E347L-16 是钛钙型药皮的不锈钢焊条，其熔敷金属具有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。交直流两用，焊条耐发红，电弧柔和、飞溅小，成形美观。操作性佳，全位置焊接性良好。

用途：用于热壁加氢反应器内壁不锈钢堆焊。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.00	18.0-21.0	9.0-11.0
一例	0.02	1.20	0.60	19.80	9.95
	Mo	S	P	Cu	Nb
标准值	≤ 0.75	≤ 0.030	≤ 0.040	≤ 0.75	$8 \times C - 1.00$
一例	0.12	0.007	0.022	0.022	0.45

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R_m (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥ 510	≥ 25
一例	620	30

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	250	350	350	350
焊接电流（A）	50-80	80-110	110-160	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250-300℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 尽可能采用直流反接，因用交流焊接时，熔深较浅，电流不宜过大，以免焊条发红。