

EQ309LA/304D/205D

说明：D309L 为 22-11 不锈钢用焊带；SJ304D 是中性烧结埋弧焊剂，碱度为 1.0,具有优良的高温脱渣性能，焊缝金属表面成形光滑平整。主要合金元素基本不烧损，不增碳，适用于 D308L\D309L\D347L 型不锈钢带极埋弧堆焊,采用两带一剂堆焊技术，即过渡层和耐磨层共用同一焊剂。SJ205D 是不锈钢带极电渣堆焊专用焊剂，适用于 D308L\D309L\D347L\D316L 等焊带。

用途：用于低合金钢过渡层的堆焊。

焊带化学成分（%）

牌号	C	Si	Mn	S	P
D309L	≤0.03	≤1.00	0.50-2.50	≤0.015	≤0.025
一例	0.02	0.29	1.94	0.007	0.018
牌号	Cr	Ni	Mo	Cu	
D309L	21.0-23.0	9.0-12.0	≤0.50	≤0.75	
一例	22.28	11.17	0.07	0.09	

熔敷金属射线探伤要求：Ⅰ级

带极埋弧焊工艺参数

焊层	电流/A	电压/V	焊速 m/h	干伸长/mm	焊道搭接量/mm
耐蚀层	850-1000	28-30	8.0-10.0	25-35	6.0-10.0

带极电渣焊工艺参数

焊层	电流/A	电压/V	焊速 m/h	干伸长/mm	焊道搭接量/mm
耐蚀层	850-1000	25-27	6.0-8.0	35-45	6.0-10.0

注意事项：

1. 焊剂使用前须 300-400 度烘焙 2 小时，焊带使用前干燥、无油、无锈状态。
2. 焊接处须彻底清除油污、铁锈、水分等杂质。
3. 可根据用户情况，针对调整熔敷金属和熔敷金属铁素体含量。
4. 以上焊接工艺参数仅供参考。