

GFW347L

型号/JIS TS347L-FB0

符合 AWS E347LT0-1

●用途和特征

TASETO GFW347L 药芯焊丝与 GFW347 的用途相同。此外,堆焊时容易受到母材含碳量的影响,所以堆焊 347 型不锈钢时应采用 GFW347L 焊丝。与 GFW347 焊丝相比较,该焊丝的含碳量更低,故具有更优良的耐晶间腐蚀性能。

●使用要点

○见参考资料 C2。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb+Ta
JIS 标准	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.5	≤0.5	8×C~1.0
一例	0.020	0.36	1.11	0.022	0.015	10.40	18.25	0.02	0.02	0.61

●熔敷金属铁素体含量

测定方法	按舍夫勒组织图	按德龙组织图	铁素体测定仪
一例	5.1%	5.1FN	9%

●熔敷金属力学性能

力学性能	0.2%屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	5D 伸长率%	冲击吸收功 J
JIS 标准	—	520≤	25≤	—
一例	424	592	40.0	50(0℃)

●熔敷金属耐腐蚀性(一例)

○65%硝酸腐蚀试验:0.00074 吋/月(0.21g/m²×h)

○硫酸—硫酸铜腐蚀试验:弯曲 180°,无缺陷。