

TFW-347H

相当规格

AWS	A5.22 E347HT1-1
GB/T	17853 TS347H-FC11
EN ISO	17633-A-T 19 9 Nb P C11
JIS	-

特性与用途 |

熔敷金属含碳量0.04-0.08%，故可保证较高的抗拉强度。

焊后不须热处理，适用于温度要求较高的不锈钢焊接。

因熔敷金属含碳低且添加了稳定化元素Nb，焊缝金属具有极好的耐晶间腐蚀能力。

焊接工艺性良好。

注意事项 |

1. 焊前应将母材表面清理干净。