

# TFW-347L

## 相当规格

AWS A5.22 E347T1-1  
GB/T 17853 IS347FC11  
EN ISO 17633-A-T 19 9 Nb P C11  
JIS Z3323 TS347FC1

## 特性与用途 |

适用于焊接SUS347, SUS321等材料的焊接, 常用于需要耐热和耐蚀的场合。  
因熔敷金属含碳低且添加了稳定化元素Nb, 焊缝金属具有最好的耐晶间腐蚀能力。  
焊接工艺性良好。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

## 熔敷金属

C	Mn	Si	P	S	Cr	Nb	Mo	N
0.02	0.03	0.03	0.01	0.01	19.0	0.50	0.01	0.01

38

## 化学成分

C	Mn	Si	P	S	Cr	Nb	Mo	N
0.02	0.03	0.03	0.01	0.01	19.0	0.50	0.01	0.01

规格(mm)

1.2

1.6

