

## PP-TIG-347

PP-TIG-347 是低碳 Cr20Ni10Nb 型的不锈钢钨极氩弧焊丝。由于含铌稳定剂，可防止晶间析出碳化铬，具有优良的抗晶间腐蚀性能。全位置焊接性能良好。

适用于焊接 07Cr19Ni11Ti (SUS 321)、07Cr18Ni11Nb (SUS 347) 不锈钢，如石油化工等设备的焊接。

### 焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu	S	P
标准值	≤ 0.08	1.00~ 2.50	0.30~ 0.65	19.00~ 21.50	9.00~ 11.00	10×C ~1.00	≤ 0.75	≤ 0.75	≤ 0.030	≤ 0.030
例值	0.039	1.65	0.42	20.4	9.6	0.45	0.10	0.12	0.008	0.018

### 焊丝规格

焊丝直径 / mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

### 注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于 1 m / s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar ≥99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的 1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。