

相当规格

AWS	A5.4 E308-15
GB/T	983 E308-15
EN ISO	3581-A E (19 9) B 2 2 3581-B ES308-15

特性与用途

低氢型药皮不锈钢焊条, 焊缝金属具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

可施焊18Cr-8Ni(AISI 304或304L)、AISI 301、302、SUS 304或304L等材料, 也可焊接一些可焊性较差的钢材如高铬钢等。

注意事项

请参照第2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。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.042	0.89	0.66	0.029	0.003	19.2	9.45	0.001	0.007

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥550	≥30
GB/T标准	≥550	≥30
例 值	605	42

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350	
电流范围	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-