

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.9 ER308
<b>GB/T</b>	29713 S308
<b>EN ISO</b>	-
<b>YB/T</b>	5092 H06Cr21Ni10

## 特性与用途

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织, 具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。

电弧柔和, 飞溅很小, 焊缝成型美观, 全位置焊接性能优良, 可施焊18Cr-8Ni(AISI 304)、AISI 301、302、SUS 304等材料。

## 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

## 注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当, 通常焊接电流在100-200A时, 气体流量约7-12L/min; 200-300A时, 气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.04	1.82	0.51	0.020	0.009	19.9	10.7	0.06	0.035

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥550	≥30
YB/T标准	-	-
例 值	575	41

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)