

## 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。

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

98%Ar+2%O<sub>2</sub>

## 注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度, Ar纯度≥99.997%, O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量: 20-25L/min; 干伸长度: 15-25mm。
- 4、焊接时, 请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入, 以确保获得理想的性能和表面质量。

## 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	0.65	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



## 推荐焊接参数: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	14-24	15-28	15-29