

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.22 E308LT1-1
<b>GB/T</b>	17853 TS308L-FC11
<b>EN ISO</b>	17633-A-T 19 9L P C1 1
<b>JIS</b>	Z3323 TS308L-FC11

## 特性与用途

适用于18%Cr-8%Ni钢材的焊接，如SUS304、SUS304L等不锈钢材料的焊接。

熔敷金属含碳量低，焊缝组织中含有适量的铁素体，具有良好的抗裂性，焊接工艺性良好。

焊缝成型良好，抗氧化性较强，焊缝呈亮白色。

## 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

E<sub>2</sub>

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0	0.75	0.75
例值	0.030	1.42	0.42	0.027	0.004	19.83	9.81	0.008	0.009

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	520	≥25	-
例值	545	44	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平焊	140-220	-
	立、仰焊	120-180	-
电压范围(V)	平焊	23-33	27-32
	立、仰焊	24-28	-