

相当规格

| | |
|---------------|-------------------|
| AWS | A5.22 E308HT1-1 |
| GB/T | 17853 TS308H-FC11 |
| EN ISO | - |
| JIS | Z3323 TS308H-FC11 |

特性与用途

适用于服役温度要求较高的容器焊接。
因熔敷金属含碳量0.04-0.08%，故可提供较高的抗拉强度。
焊后不须热处理。

保护气体

100% CO₂ (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。

E₂

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu |
|--------|-----------|---------|------|-------|-------|-----------|----------|-------|------|
| AWS标准 | 0.04-0.08 | 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 | 0.04-0.08 | 0.5-2.5 | 1.0 | 0.04 | 0.03 | 18.0-21.0 | 9.0-12.0 | 0.75 | 0.75 |
| 例值 | 0.07 | 1.36 | 0.60 | 0.023 | 0.003 | 20.0 | 9.56 | 0.007 | 0.01 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J |
|--------|----------|-------|-------|
| AWS标准 | ≥550 | ≥30 | - |
| GB/T标准 | ≥550 | ≥25 | - |
| 例值 | 600 | 41 | - |

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 | - |