

相当规格

| | |
|---------------|--------------------|
| AWS | A5.4 E308-15 |
| GB/T | 983 E308-15 |
| EN ISO | 3581-A E 199 B 2.2 |
| | 3581-B E5308-15 |

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 | 50-85 | 80-120 | 100-150 | 140-180 |
| (A) | 立、仰焊 | 70-110 | 90-135 | - |