

相当规格

AWS	A5.4 E308L-16
GB/T	983 E308L-16
EN ISO	3581-A E 199 LR 1 2
	3581-B E308L-16

特性与用途

TS-308LT因可抑制熔敷金属中的铁素体含量, 所以能够获得良好的低温冲击性能。

适用于液态氮气、液态氢气、液态氦气以及液化天然气(LNG)的装置、设备、配管等工程, 工作温度可达-196℃。也可以使用于要求低磁透率的场所。

E₁

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	0.04	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	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0	0.75	0.75
例值	0.026	0.73	0.56	0.026	0.004	18.7	10.5	0.006	0.011

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	≥510	≥30	-
例值	590	43	-196℃/40

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	-