

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.4 E308L-16
<b>GB/T</b>	983 E308L-16
<b>EN ISO</b>	3581-A E 199 L R 1 2 3581-B ES308L-16

### 特性与用途

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-309LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

### 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	0.027	1.05	0.59	0.028	0.006	19.30	10.6	0.006	0.005

### 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥30
例 值	585	40

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围(A)	平焊 80-120	100-150	140-180