

相当规格

AWS	A5.4 E308-16
GB/T	983 E308-16
EN ISO	3581-A E 199 R 1 2
	3581-B E5308-16

特性与用途

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织,具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。电弧柔和,飞溅很小,焊缝成型美观,焊条不易发红,全位置焊接性能优良。

可施焊18Cr-8Ni(AISI 304)、AISI 301、302、SUS 304等材料。

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。

E₁

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	0.054	0.87	0.65	0.020	0.010	19.35	10.03	0.17	0.04

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	620	47

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.0×300	2.6×350	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围 (A)	平焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	20-50	45-80	70-110	90-135	-