

相当规格

AWS -
GB/T -
EN ISO 相当于
 EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 1 2

特性与用途

熔敷金属含Mn约6%, 为完全非磁性奥氏体组织。
 可用于制造军事设备如扫雷艇、清除地雷器具、防磁雷战车等。焊接时不需预热及后热处理, 对18Cr-8Ni不锈钢、14%高锰钢、武器钢、硬化性钢、耐磨钢及一般难以焊接钢材等具有特佳效果。

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	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.082	5.28	0.40	0.020	0.009	9.69	19.50	0.08	0.082

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥590	≥30
GB/T标准	-	-
例 值	610	43

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.0×350	2.6×350	3.2×350	4.0×400	5.0×400	
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	-