

相当规格

AWS	A5.4 E308L-16
GB/T	983 E308L-16
EN ISO	3581-A E 199 L R 1 2 3581-B E5308L-16

特性与用途

钛钙型超低碳不锈钢焊条，焊缝金属含碳量 $\leq 0.04\%$ ，有很好的抗晶间腐蚀性能。

用于焊接超低碳08Cr19Ni10不锈钢结构件。也可用于工作温度低于300℃的0Cr18Ni10Ti不锈钢结构件。主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造。

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	0.04	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	0.80	0.56	0.022	0.003	19.0	9.72	0.005	0.008

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	42

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	2.6×300	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	-