

相当规格

AWS	A5.9 ER308LSi
GB/T	29713 S308LSi
EN ISO	14343-A W 19 9 L Si
YB/T	5092 H022Cr21Ni10Si

特性与用途

主要成分为低C-18Cr-8Ni，由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔滴颗粒变细，同时改善熔融金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用于高速焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.013	1.54	0.75	0.027	0.017	19.72	9.26	0.11	0.16

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥520	≥30
YB/T标准	-	-
例 值	636	40

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)