

相当规格

AWS	A5.9 ER308L
GB/T	29713 S308L
EN ISO	14343-A W 19 9 L
YB/T	5092 H022Cr21Ni10

特性与用途

填充金属含碳量 $\leq 0.03\%$ ，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。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

E₅

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	0.30-0.65	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	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例值	0.019	1.80	0.55	0.020	0.008	19.8	10.2	0.09	0.033

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	630	40

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)