

相当规格

AWS A5.4 E308H-16
 GB/T 983 E308H-16
 EN ISO 3581-A E (19 9 H) R 1 2
 3581-B ES308H-16

特性与用途

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织, 作业性优异, 耐热耐腐蚀性良好。
 施焊18Cr-8Ni(AISI 304)、AISI 301、302、SUS 304H等材料, 由于提高了含碳量, 具有较高的高温强度。

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 | Cr | Ni | Mo | Cu |
|--------|-----------|---------|------|-------|-------|-----------|----------|-------|-------|
| AWS标准 | 0.04-0.08 | 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 | 0.04-0.08 | 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 | 0.99 | 0.62 | 0.020 | 0.007 | 19.20 | 9.55 | 0.043 | 0.049 |

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 | 40 |

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 | - |