

相当规格

AWS	A5.9 ER308
GB/T	29713 S308
EN ISO	-
YB/T	5092 H06Cr21Ni10

特性与用途

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织,具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。

电弧柔和,飞溅很小,焊缝成型美观,全位置焊接性能优良,可施焊18Cr-8Ni(AISI 304)、AISI 301、302、SUS 304等材料。

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	0.08	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	0.08	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	0.04	1.82	0.51	0.020	0.009	19.9	10.7	0.06	0.035

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	575	41

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)