SUS

用于焊接超低碳

了含碳量，具有较高的

3581-B ES308L-16

可用于工作温度低于30

结构件。主要用个

的制造。

注意事项

工艺注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不

成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
Cu							
0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-		0.75		

AWS标准 0.04-0.08

GB标准 0.04-0.08 0.5-

焊丝直径(mm)	2.0x300	2.0x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350	
电流范围 (A)	平焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-1
	立、横	20-50	45-80	70-110		