TS-I308LB(A007)

不锈钢用手焊条

特性与用途

AWS A5.4 E308L-16

请参照第2页焊接工艺注意事项之[illegible]不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75

熔敷金属机械性能

率 %	冲击值J	抗拉强度 MPa
≥30	-	AWS标准 ≥520
[illegible]	-	GB/T标准 ≥510
[illegible]	-196°C [illegible]	例_值 585

适用焊[illegible]

DC[illegible]

推荐焊[illegible]参数：A[illegible]

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350~350	4.0×350~350	5.0×350~350
电流范围	平焊	50-85	[illegible]	[illegible]