

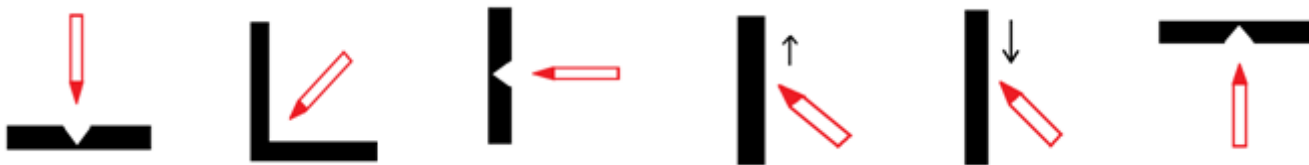
符合标准： GB/T17853 E308LT1-1

AWS A5.22 E308LT1-1

特性与用途

- 1.焊缝金属含有适量的铁素体，裂纹敏感性低；
- 2.具有电弧稳定，飞溅少、脱渣好、送丝稳定、成型美观等优良的焊接工艺性能；
- 3.适用于石油化工、压力容器、食品机械、医疗机械、化肥等行业，焊接 18%Cr-8%Ni 不锈钢（SUS304、304L 等）。

焊接位置



化学成份 (wt%)

合金 wt%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
GB/T	0.04	0.5-2.5	1.0	18.0-21.0	9.0-11.0	0.50	0.040	0.030	0.50
AWS	0.04	0.5-2.5	1.0	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.040	0.030	0.75
例值	0.03	1.20	0.50	19.60	9.60	0.04	0.020	0.003	0.03

机械性能

机械性能	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率%	冲击值 J /°C
GB/T	-	520	35	-
AWS	-	520	30	-
例值	-	558	39	-

推荐电流范围：(DC+)

焊丝直径 (mm)	1.2	1.6
电压 (V)	22-36	26-38

电流 (A)	120-260	200-300
干伸长度 (mm)	15-20	18-25
气体流量 (l/min)	15-25	15-25

焊接注意事项

- 1.使用 CO₂ 保护气体且纯度 $\geq 99.98\%$ ，气体流量 20-25L/min。
- 2.道间温度：16~100℃。
- 3.施焊时需遮风屏蔽，以防保护气体飞散而产生焊接缺陷。焊接处之油污、水份等须清除净。
- 4.打开焊丝包装后尽快用完，未用完的应做好防潮措施。