

TS-308LB

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E308L-15

GB/T 983 E308L-15

EN ISO 3581-A E 18.9 LB 2 2

3581-B ES308L-15

特性与用途

TS-308LB为低氢型不锈钢焊条, 适用于焊接奥氏体不锈钢, 如304、316等。

低, 所以焊接时具电弧不易飘偏, 稳定性佳。抗裂性能优异, 更适宜中、厚板的

注意事项

请参照第3页焊接工艺注意项之不锈钢用焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0
例值	0.037	1.22	0.75	0.024	0.005	18.2	10.3

熔敷金属力学性能

延伸率 %	冲击值 J	抗拉强度 MPa
≥30	-	≥520
≥30	-	≥510
40	-196°C/45	610

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)

2.6Y250

2.6Y250

4.0Y400

5.0Y400