

哈焊所H308L-EQ308L不锈钢焊带

产品名称	哈焊所H308L-EQ308L不锈钢焊带
公司名称	无锡市锡山南洋焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间
联系电话	83127926 18661051093

产品详情

H308L/SJ601A

焊丝相当于:AMS A5.9 ER30L

合:GB/T 17854

JB/T 4747.4

说明及用途:不锈钢埋弧焊焊丝与焊剂, 熔敷金属杂质元素C、S、P等含量低, 机械性能和耐腐蚀性能好。焊剂工艺性能优良, 脱渣容

易, 合金元素烧损低。适用于奥氏体型不锈钢304L(022Cr19Ni10)型等母材的焊接。焊丝化学成分(%)

Si Mn Ni 铁素体计算

P

Cr

例值 0.015 0.11 1.73 0.008 0.019 20.31 9.85

熔敷金属化学成分(%)

Si Mn P Cr Ni 铁素体计算

例值 0.022 0.23 1.51 0.009 0.021 19.93 9.73 8.5

熔敷金属力学性能

温度 抗拉强度 屈服强度 延伸率 弯曲试验

试验项目

() Rm(Mpa) Rpo.2(Mpa) A(%) (GB/T 2653)

例值 室温 570 425 40 无裂纹

焊剂理化分析(%)

机械夹杂物

SJ601A 0.14 0.018 0.020

熔敷金属射线检测:熔金属射线检测按

TB/T47302进行,射线检测技术应不低于AB级,熔敷金属的质量等级不低于Ⅱ级

参考规范:(DC+)

焊丝直径(mm) 焊接电流(A) 焊接电压(V) 焊接速度(mm/min)

3.2 400~450 28~32 520~580

44.0 450~500 28~32 520~580

注意事项:

- 1.焊前焊剂须经 300~350 烘焙 1h,随烘随用。
- 2.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 3.多层(道)焊时须将焊渣清理干净。注意层(道)间温度控制在150 以下。