

# 哈焊所E308LT1-1超低碳不锈钢药芯焊丝

产品名称	哈焊所E308LT1-1超低碳不锈钢药芯焊丝
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

哈尔滨威尔焊接有限责任公司 E308LT1-1

HARBIN WELL WELDING CO,LTD.

符合:AWSA5.22E308LT1-1

GB/T17853E308LT1-1 NB/T 47018

说明及用途:超低碳不锈钢药芯焊丝，有良好的焊接工艺性能，送丝顺畅、电弧稳定、脱渣性容易、飞溅小、成型美观。适用于304L(022CrNi19Ni10)型奥氏体不锈钢等母材的焊接，也可用作碳钢或低合金钢表面耐蚀层堆焊

焊丝化学成分(%)

S

Si Mn

例 值 0.025 0.45 1.50 0.010 0.015

Cr Ni Mo Cu

例 值 20.10 10.35 0.06 0.15

熔敷金属力学性能

试验项目温度( ) 抗拉强度 Rm(Mpa) Rp(Mpa)屈服强度断后伸长率 A(%)弯曲试验(GB/T2653)

例值 室温 575 442 40 无裂纹

熔敷金属射线检测:

熔敷金属射线检测按NB/T47013.2 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\*)

焊丝规格 保护气体 (A) 焊接电流 氩气流量 (L/min) 焊接速度 (mm/min)

1.2mm CO<sub>2</sub> 140-220 20-25 300-450

1.6mm 200-300 20-25 300-450

注意事项:

- 1.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.注意道间温度控制在150 以下。
- 3.干伸长控制在15~25mm之间。

不锈钢药芯气保焊丝