

ER308L药芯焊丝 规格1.0/1.2mm 不锈钢焊丝er308L

产品名称	ER308L药芯焊丝 规格1.0/1.2mm 不锈钢焊丝er308L
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:0.8-4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

不锈钢药芯焊丝ER308L

不锈钢药芯焊丝使用说明一、 不锈钢药芯焊丝的特点：(1)

熔敷生产率高。药芯焊丝可实现半自动化、自动化的焊接；熔敷速度远手工焊条，综合成本低。(2) 焊接工艺性能优良。与实心焊丝CO₂气保护焊相比，药芯中加入稳弧剂，电弧软、飞溅少，焊缝成形美观，熔滴过渡呈特的喷射过渡形式。(3) 保护气体采用纯CO₂气，纯度应在99.98%以上。(4) 焊接操作简单方便易上手，能进行连续的半自动及自动焊接。二、 各种不锈钢焊接材料特性对比：对比项目焊条实心焊丝氩弧焊药芯焊丝熔敷效率65%95%98%85%熔敷速度1.5kg/h3.0kg/h0.5kg/h3.9kg/h焊道成形一般较差极美

观美观焊道颜色黄金色参考保护气体原色原色或金黄色飞溅量多多无少稳定性稳定一般稳定稳定脱渣性一般氧化物无易三、 不锈钢药芯焊丝常见缺陷：(1) 条虫：多引发于真空包装不严密引起的漏气及药芯焊丝堆放于阴冷、潮湿处所致的焊接时焊缝中间有沟状或洞状虫孔，俗称条虫。(2)

冶金气孔：与保护气体种类有关，由于冶金反应，不能使用Ar+CO₂混合气体保护。(3)

发蓝：焊接电流过大、焊接速度过快常引起焊缝发蓝现象。(4) 送丝不畅：焊枪过度弯折，导电嘴磨损严重，焊丝表面沾染污渍容易引起送丝不畅。四、 不锈钢药芯焊丝焊接工艺要素：1. 保存条件：(1)

未使用的产品应存放于阴凉、干燥的仓库内，并保持仓库温度10℃，相对湿度 60%。(2) 药芯焊丝需采用真空包装，包装内有防潮袋，理论上可以无限期保存。但由于一些外在因素可能会导致真空包装破损而引起焊丝内药粉吸潮，建议保存期限为1年时间。(3)

药芯焊丝的堆放应离地面高300mm，离墙远300mm以上。2. 焊接前准备工作：(1) 打开包装后先确认真空包装是否破损，如若破损应在无风环境下进行试焊，试焊无气孔出现则可正常使用。(2) 保护气体应选用纯CO₂，纯度应99.98%，纯度过低，水分过多或采用混合气体都容易诱发气孔或条虫。(3)

焊前应清除焊接部位的油污、灰尘和锈蚀层等。3. 焊接工艺控制：(1)

焊接电源应采用直流反接（DC+）(2) 常用保护气体流量为20-25L/min。气体流量过小容易引起条虫或气孔，气体用完或未打开流量计则焊缝出现密集的蜂窝状气孔。(3) 焊接时控制焊丝干伸长要适中，不宜过长或过短，否则容易产生凹坑、条虫、电弧摆动等缺陷。一般干伸长应控制在15-25mm。在确认焊丝受潮的前提下课适当加大干伸长长度。(4) 室外焊接或室内有风扇、空调等设备运作时应采取防风措施。当

风速超过1.5m/s时，会破坏气体的保护效果，造成焊缝金属增氮，从而导致产生气孔及热裂纹。(5) 焊丝在送丝机上过夜应采取适当的放潮措施，用帆布、塑料或PE膜等罩住或包裹能有效减少焊丝的受潮几率

。否则焊丝容易吸潮而导致焊接时产生条虫、凹坑等缺陷。4. 焊丝受潮后的简便处理方法：(1) 将受潮的焊丝在恒温箱内50-60 保温8小时以上，温度不能过高，否则塑胶盘会软化变形。(2) 确认受潮的焊丝在焊接时可适当增加干伸长（相当于预热和烘干），以不影响正常焊接的干伸长为准。(3) 另有一种有违不锈钢焊接工艺的方法：采用大的焊接电流（目的为烘干除湿），需谨慎使用