

金桥牌JQ.H00Cr21Ni10Si气保焊丝AWS A5.9 ER308LSi不锈钢焊丝

产品名称	金桥牌JQ.H00Cr21Ni10Si气保焊丝AWS A5.9 ER308LSi不锈钢焊丝
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

JQ.H0Cr21Ni10 符合YB/T 5092 H08Cr21Ni10Si

AWS A5.9 ER308

ISO 14343-B-SS308

说明：焊丝主要成分是18Cr-8Ni，是应用***的奥氏体不锈钢MIG焊接材料，可全位置焊接。焊接作业性*
**——送丝顺畅、电弧稳定、成形美观、飞溅极少。熔敷金属含有适量的铁素体，抗裂性能良好，其耐腐蚀性能优良。

用途：广泛应用于石油化工、压力容器、食品机械、医疗器械、化肥设备、纺织机械、核反应堆等，如12Cr18Ni9(SUS 302)、06Cr19Ni10(SUS 304)等材料的焊接。

焊丝化学成分（%）

项目	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
***值	0.08	1.00~	0.30~	19.50~	9.00~	0.75	0.030	0.030	0.75

		2.50	0.65	22.00	11.00				
例值	0.040	1.80	0.31	20.15	9.52	0.43	0.013	0.008	0.34

参考电流 (DC+)

直径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流(A)	70~150	100~200	140~220

注意事项：

- 1.保护气体：注意保护气体的纯度，混合气配比推荐Ar+1~3%O₂。
- 2.气体流量：20~25L/min。
- 3.干伸长度：15~25mm。
- 4.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。
- 5.室外施焊时，当风速大于1.5m/s应采取防风措施，须有适当的防风措施，以防发生气孔。

以上建议仅供参考，在具体操作中以现场情况为准。必要时***行工艺评定再确定焊接方案。

JQ.H0Cr21Ni10