

京群不锈钢汽保药芯焊丝GFS-308L

产品名称	京群不锈钢汽保药芯焊丝GFS-308L
公司名称	河北京群焊接材料有限公司
价格	45.00/公斤
规格参数	京群:京群 ER308:ER308 江苏昆山:江苏昆山
公司地址	河北省邢台市南宫市董家庙开发区
联系电话	0319-5395013 13483966234

产品详情

ER308L符合：GB/T 17853 E308LT1-1 AWS A5.22 E308LT1-1说明：ER308L是超低碳不锈钢用药芯焊丝，焊缝金属含碳量低且含有适量的铁素体。其焊缝金属具有良好的力学性能、耐腐蚀性和抗裂性。同时ER308L药芯焊丝具有良好的焊接工艺性能，电弧稳定、飞溅小、成形优良，且具有全位置焊接工艺性。用途：用于石油化工、压力容器等行业。焊丝熔敷金属化学成分范围及一例：%

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
范围	0.040	1.0	0.5-2.5	0.030	18.0-21.0	9.0-11.0	0.5	0.5	
一例	0.022	0.42	1.5	0.010	0.009	19.12	9.8	0.2	0.3

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	延伸率 A (%)
标准值	520	35
一例	580	45

焊接工艺参数参考（针对1.2药芯焊丝）

	电流 (A)	电压 (U)
平焊	150-230	23-33
立、仰焊	110-180	25-30

焊缝金属射线探伤要求： 级注意事项及操作要点：1. 焊接处须彻底清除油污、铁锈、水份等表面杂质，以防止焊接时产生气孔、裂纹等，清理时，坡口面及周围要磨出金属光泽。2. 为使焊缝获得良好的机械性能，焊接的保护气体建议采用纯CO₂，保护气体流量以20-25L/min为优，干伸长度以15-25mm之间为宜。3. 以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。