MIG-308L

相当规格

AWS	A5.9 ER308L
GB/T	29713 S308L
EN ISO	14343-A G 19 9 L
YB/T	5092 H022Cr21Ni10

特性与用途 |

填充金属含碳量≤0.03%，有很好的抗晶间腐蚀性能，用于焊接超低碳08Cr19Ni10不锈钢结构件。也可用于工作温度低于300℃的0Cr18Ni10Ti不锈钢结构件。主要用于合成纤维、化肥、石油等设备的制造。

注意事项 |

1、保护气体采用98%Ar+2%O2，使用前请确认[illegible]

2、[illegible]

3、[illegible]流量:20-25L/min;干伸长度:15-25mm。

4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理[illegible]

Mo	Cu	一般性能	Zn	Ni	Si	P	S	Cr	Mn
[illegible]			[illegible]						

[illegible]	抗拉强度 MPa	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]

线径(mm)	0.8	1.0
[illegible]	[illegible]	[illegible]