

TS-308LB

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E308L-15

GB/T 983 E308L-15

EN ISO 3581-A E (19 9 L) B 2 2
3581-B ES308L-15

特性与用途 |

TS-308LB为低温场合用焊条, 适合全位置焊接, 有良好的机械性能及X-Ray, 在立焊及仰焊位置亦具有优异的工艺性能好。

因其在低温(-196℃)时, 具有良好的冲击韧性, 为需要具有良好低温冲击性能之液态氮气, 液态氢气, 液态氮气以及液化天然气LNG装置、设备、配管等优先选用焊材, 而且铁素体含量较低, 所以焊接时其电弧不易偏弧, 稳定性佳。抗裂性能优异, 更适合中、厚板的焊接。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0	0.75	0.75
例 值	0.037	1.25	0.75	0.024	0.005	18.2	10.3	0.008	0.007

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥510	≥30	-
例 值	610	40	-196℃/45

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-