

TS-308LD

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS	A5.4 E308L-16
GB/T	983 E308L-16
EN ISO	3581-A E (19 9 L) R 1 2 3581-B ES308L-16

特性与用途 |

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-309LD配合,主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

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	0.027	1.05	0.59	0.028	0.006	19.30	10.6	0.006	0.005

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥30
例 值	585	40

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围(A)	平焊 80-120	100-150	140-180