

TS-308LT

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 |

TS-308LT因可抑制熔敷金属中的铁素体含量,所以能够获得良好的低温冲击性能。
适用于液态氮气、液态氢气、液态氮气以及液化天然气(LNG)的装置、设备、配管等工程,工作温度可达-196℃。也可以使用于要求低磁透率的场所。

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	0.026	0.73	0.56	0.026	0.004	18.7	10.5	0.006	0.011

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	590	43	-196℃/40

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	-