

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 $\leq 0.03\%$,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,使用前请确认气体纯度,Ar纯度 $\geq 99.997\%$, O₂纯度 $\geq 99.5\%$ 。
2. 焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 气体流量: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,以确保获得理想的性能和表面质量。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.019	1.80	0.55	0.020	0.008	19.8	10.2	0.09	0.033

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	630	40

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
电压范围(V)	14-24	15-28	15-29