

MIG-308LSi

相当规格

AWS	A5.9 ER308LSi
GB/T	29713 S308LSi
EN ISO	14343-A G 19 9 L Si
YB/T	5092 H022Cr21Ni10Si

特性与用途 |

主要成分为低C-18Cr-8Ni, 由于将Si元素提高到0.65%-1.0%, 降低了熔融金属的表面张力, 使熔滴颗粒变细, 同时改善熔融金属的润湿性, 从而铁水流动性更佳, 焊缝成形美观, 适用于高速焊接。

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≥99.997%, O₂纯度≥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	0.030	1.00-2.50	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.030	1.00-2.50	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.013	1.54	0.75	0.027	0.017	19.72	9.26	0.11	0.16

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	636	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