

# TS-308

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS	A5.4 E308-16
GB/T	985 E308-16
EN ISO	3581-A E (19 9) R 1 2 3581-B ES308-16

## 特性与用途 |

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织,具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。电弧柔和,飞溅小,焊缝成型美观,焊条不易发红,全位置焊接性能优良。

可施焊18Cr-8Ni(AISI 304)、AISI 301、302、SUS 304等材料。

## 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	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	19.0-21.0	8.5-10.5	-	-

TS-308 (A)

TS-308

TS-308

TS-308

TS-308

TS-308

TS-308 (A)

(A)

立、仰焊

20-50

45-80

70-110

90-135

140-180

手焊条