

TS-308LB

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E308L-15

GB/T 983 E308L-15

EN ISO 3581-B E308L-B 2 2 2

3581-B ES308L-15

特性与用途

TS-308LB为低氢型不锈钢焊条,符合AWS A5.4 E308L-15、GB/T 983 E308L-15、EN ISO 3581-B E308L-B 2 2 2标准。

低,焊接时电弧不易偏弧,稳定性佳。抗裂性能优异,更适宜中、厚板的焊接。

注意事项

请参照第3页焊接工艺注意项之不锈钢用焊条各焊接位置注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	Mo	Cu		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS标准	0.0-11.0	0.75	0.75	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0
GB/T标准	0.0-12.0	0.75	0.75	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0
例值	10.3	0.008	0.007	0.037	1.2	0.75	0.024	0.005	18.2	10.5

不锈钢

熔敷金属力学性能

延伸率 %	冲击值 J	抗拉强度 MPa
≥30	-	≥520
≥30	-	≥510
40	-196°C/45	610

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.5X250	4.0X400	5.0X400	2.5X250
-----------	---------	---------	---------	---------