

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

ASME SFA-5.4 E308L-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 E308L-16

相当 ASME SFA-5.4 E308L-16

ISO 3581-A-E (19 9 L) R 3 2

说明：ASME SFA-5.4 E308L-16 是钛钙型药皮的压力容器用钢专用超低碳不锈钢焊条。其焊缝金属含碳量 $\leq 0.04\%$ ，有良好的力学性能及抗晶间腐蚀性能。该焊条采用国外先进技术，焊条药皮呈红色，交直流两用，交流稳弧性能极佳。电弧柔和、飞溅小，焊缝成型美观，全位置焊接性能优良，焊条药皮强度高。

用途：用于压力容器超低碳 022Cr19Ni10 或 06Cr18Ni11Ti 不锈钢的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 0.90	18.0-21.0	9.0-11.0	≤ 0.75	≤ 0.75	≤ 0.030	≤ 0.035
一例	0.033	0.90	0.64	19.91	9.81	0.063	0.154	0.014	0.027

带*元素总量 $\leq 1.75\%$

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
标准值	≥ 520	≥ 35
一例	570	47

X 射线探伤要求：I 级

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	
焊条长度(mm)	300	300	350	400	400	
电流范围 (A)	平 焊	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	立仰焊	30-50	50-70	75-105	95-130	

注意事项:

- 1) 焊前焊条须经 300~350℃烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊接时尽量采用小电流及短弧，摆动宽度不超过直径的 2.5 倍。
- 3) 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。