

电焊条： 不锈钢和耐热钢

BASINOX 308L



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接低碳奥氏体 Cr-Ni 钢和铸钢，以及不锈钢耐热铬钢或铸钢。运行温度在 350°C 以下，800°C 以下无氧化皮。适合全位置焊接。易脱渣。真空包装。

分类：

AWS A5.4: E308L-15
EN 1600: E 19 9 L B 42

母材：

1.4301 (X4CrNi18-10)， 1.4311 (X2CrNiN18-10)， 1.4541 (X6CrNiTi18-10)

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**DB, TÜV**

全焊缝金属成分 (典型值， %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1	0.40	≤0.025	≤0.025	19	10	—	—	—	—	5-10

全焊缝金属力学性能 (单值为典型值)

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥350	≥520	≥30	≥75

储藏和烘干： 保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	50-75	17.5	10.5
3.2	350	70-110	32.8	19.7
4.0	350	110-150	49.5	29.7

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

