

# 电焊条：不锈钢和耐热钢

## CRISTAL E308L



### 应用和性能:

抑制烟尘的金红石型酸性药皮焊条，焊接奥氏体 Cr-Ni 钢或铸钢，抑制烟尘有助于改善焊工工作环境和焊工健康。与常规焊条相比，落在工作区域和工件上的烟尘量显著减少。

运行温度在 350°C 以下，800°C 以下无氧化皮。细颗粒熔滴过渡，良好的接头熔合，焊道表面波纹细腻光滑，易脱渣，优良的易起弧和再起弧特性。真空包装。

### 分类:

AWS A5.4: E308L-17

EN 1600: E 19 9 L R 22

### 母材:

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

AISI 304 - 304L - 302

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
≤0.03	0.80	0.90	≤0.025	≤0.020	19	10.50	—	—	—	—	5-10

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥350	≥520	≥30	≥50

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 250-300°Cx2 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	70-80	18.6	11.2
3.2	350	110-120	35.2	21.0
4.0	350	125-135	53.3	32.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

