

# 电焊条：不锈钢和耐热钢

## SUPRANOX 308L



### 应用和性能:

金红石型酸性药皮焊条，焊接超低碳奥氏体 Cr-Ni 钢或铸钢，以及不锈和耐热铬钢或铸钢。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，易起弧和再起弧。

### 分类：

<b>AWS A5.4: E308L-17</b>
<b>EN 1600: E 19 9 L R 12</b>

### 母材：

1.4301 (X4CrNi18-10), 1.4311 (X2CrNi18-10), 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	—	—	—	—	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 300-350°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
2.0	300	35-60	11.0	6.6
2.5	300	45-80	17.4	10.4
3.2	350	70-120	35.8	21.5
4.0	350	100-150	53.0	31.8
5.0	450	130-230	107.1	64.2

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

