不锈钢用手焊

熔敷金属(19Cr-9Ni)为奥氏体组织，作业性优异，耐热耐蚀性良好。

AWS A5.4 E308L-1

GB/T 983 E30

8H-16

81-A E (19 9 H) R 1 2

EN ISO

3581-B 3 ES308H-16

不锈钢结构件。

300℃的0Cr18Ni10Ti不锈钢

H等材料，由于提高高温强度。

合成纤维、化肥、

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意

9.0-	0.75	0.75	AWS标	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.0

焊接参数：AC或DCEP（DC+）

						5.0×350
电流范围(A)	平焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-18
	立、仰焊	20-50	[illegible]	70-110	90-135	