TS-308LB

不锈钢用

相当规格

特性与用途

GB/T 983 E308L-16

需要具有良好低温

氢气，液态

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用于焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

140-180

(A)

立、仰焊