



能力。采用直流反接。可进行全位置焊接。

EN ISO 3581-A E (2.12) B 22

50 克 主 要 用 于 奥 氏 体 不 锈 钢 手 焊 条 的 熔 敷 金 属 成 分 表

元素	含量 (%)
Cr	18.0 - 20.0
Ni	10.0 - 13.0
Mo	0.02 - 0.06
C	0.045
Mn	0.030
P	0.015
S	0.005
Fe	余量

附 录 1 奥 氏 体 不 锈 钢 手 焊 条 之 不 锈 钢 手 焊 条 接 工 艺 注 意 事 项

1. 焊 接 前 应 将 焊 接 区 域 清 洁 干 净 ， 无 油 污 及 杂 质 。

2. 焊 接 时 应 采 用 适 当 的 电 流 和 焊 接 速 度 ， 以 保 证 焊 接 质 量 。

3. 焊 接 后 应 对 焊 接 接 头 进 行 必 要 的 处 理 ， 如 磨 光 等 。

4. 焊 接 接 头 的 金 属 成 分 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。

5. 焊 接 接 头 的 力 学 性 能 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。

6. 焊 接 接 头 的 耐 腐 蚀 性 能 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。

7. 焊 接 接 头 的 耐 疲 劳 性 能 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。

8. 焊 接 接 头 的 耐 应 力 性 能 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。

9. 焊 接 接 头 的 耐 裂 性 能 应 符 合 本 标 准 的 要 求 。