异，尤其是-196℃冲击

低C、P

的焊接，多数应用于压力容

请参照第2页焊接工艺注

注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

C	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.75	0.75						
0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06		

0.03 19.5-22.0 9.0-11.0 0.75

线材 A5.9

0.60 0.019

熔敷金属化学成份(wt%)

Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.04				0.030	22.0-25.0	12.0-	

GB/T 17854	AWS A5.39		C	Mn
S F308L FB S308L		GB/T标准	0.04	

		MPa	%	J -196℃	mm
	GB/T标准	≥480	≥30	-	-
08L	AWS标准	≥520	-	≥27	≥0.38
	例值			40	51

GB/T 17854	AWS A5.39
S F309L FB S309L	F75A32-ER 309L/309

昆山）有限公司