

# TFW-308LF

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.22 E308LT1-1
<b>GB/T</b>	17853 TS308L-FC11
<b>EN ISO</b>	17633-A-T 19 9L P C 1 1
<b>JIS</b>	Z3323 TS308L-FC1

## 特性与用途 |

适用于18%Cr-8%Ni钢材的焊接,如SUS304、SUS304L等不锈钢材料的焊接。  
具有良好的焊接工艺性能,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离,焊道呈银白或淡黄色。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手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	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-12.0	0.75	0.75
例 值	0.028	1.39	0.66	0.020	0.002	19.30	9.83	0.002	0.006

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥520	≥25	-
例 值	531	45	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-