W-308L 不锈钢用埋弧焊丝 不锈钢用埋弧焊剂 焊丝 TFG 不锈钢用

SUS304/304L）奥氏体不锈钢的焊接及多数应用，
于压力容器、情况[illegible]。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

焊丝化学成份(wt%)

线材	AWS	GB/T 29713	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
		AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.5-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
TW-30[illegible]	[illegible]8L	S308L GB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
		例值	0.23	2.11	0.5	0.019	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06

注：标准中单值为最大值，AWS标准中为了冬殊的用途可购买含在重比规定值更小的焊丝和填充丝。

熔敷金属化学成份(wt%)

GB/T 17854	AWS A5.39	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
										0.030