

ER308L(-196℃)

符合：GB/T 17854 H00Cr21Ni10

SJ601A

相当：AWS A5.9 ER308L

说明： ER308L(-196℃) 是不锈钢用埋弧焊丝，焊剂 SJ601A 则不同于普通的 SJ601 焊剂，其合金元素烧损少，熔敷金属的抗裂性能佳，尤其在(-196℃)具有良好的冲击韧性。

用途： 用于超低碳的 00Cr19Ni10 或 0Cr18Ni9Ti 不锈钢结构的焊接。在(-196℃)具有良好的冲击韧性，适用于 LNG 储罐及管道的焊接。

熔敷金属化学成分 (%)

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.04	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030
一例	0.02	1.45	0.43	0.015
	P	Cr	Ni	
标准值	≤0.04	18.0-21.0	9.0-11.0	
一例	0.026	19.30	9.95	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R _m (MPa)	伸长率 A (%)	-196℃冲击功 A _{kv} (J)	侧向膨胀率 mm
标准值	≥480	≥25	≥31	≥0.38
一例	600	37	55	0.55

熔敷金属射线探伤要求：I 级

注意事项：

1. 焊剂使用前须经 300-400℃ 左右烘干保温 2 小时。焊丝使用前必须是干燥、无油、无锈状态。
2. 清除焊件表面的油、锈、杂质。