

E385 (904L)

符合: GB/T983 E385-16

相当: AWS A5.4 E385-16

说明: E385 (904L) 是钛钙型药皮超低碳不锈钢焊条。其熔敷金属有耐含甲酸、醋酸介质均匀腐蚀及抗氯离子腐蚀性能, 可交直流两用, 具有良好的操作工艺性能。

用途: 用于化学耐硫酸、醋酸中的反应器、分离器, 同时可用于抗海水腐蚀用钢以及异种钢的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.03	1.0-2.5	≤0.90	19.5-21.5	24.0-26.0
一例	0.02	1.89	0.55	20.50	25.40
	Mo	Cu	S	P	
标准值	4.2-5.2	1.2-2.0	≤0.020	≤0.030	
一例	4.90	1.45	0.007	0.010	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥520	≥28
一例	620	32

焊条规格及参考电流 (AC 或 DC+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	250	350	350	350
焊接电流 (A)	60-90	90-120	120-170	170-210

注意事项:

1. 焊前焊条须经 250℃ 烘焙 1 小时。
2. 焊前对焊件必须清除油污、水分等杂质, 尽可能采用直流反接。