

ER308L/SJ601A

符合：GB/T 17854 H00Cr21Ni10
相当：AWS A5.9 ER308L

说明：ER308L 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，具有良好的焊接工艺性能。

用途：用于超低碳的 00Cr19Ni10 或 0Cr18Ni19Ti 不锈钢结构的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	≤0.030
一例	0.02	1.65	0.48	0.015
	P	Cr	Ni	
标准值	≤0.04	18.0-21.0	9.0-11.0	
一例	0.026	19.85	9.62	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm（MPa）	伸长率 A（%）
标准值	≥480	≥25
一例	600	37

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。