

ER308L (-196℃)

符合：YB/T5092 H03Cr21Ni10Si

相当：AWS A5.9 ER308L

说明： ER308L(-196℃)是超低碳不锈钢用 MIG、TIG 焊丝，焊接工艺优良，其熔敷金属为超低碳型，减少了晶间碳化物的析出，使得抗晶间腐蚀性能优良，尤其是在（-196℃）具有良好的冲击韧性。

用途： 用于超低碳 00Cr19Ni10 或 0Cr18Ni10Ti 不锈钢的焊接，在-196℃下具有良好的冲击韧性，适用于 LNG 储罐及焊道的焊接。

焊丝化学成分（%）

	C	Si	Mn	P	S
标准值	≤0.030	0.30-0.65	1.00-2.50	≤0.030	≤0.030
一例	0.020	0.43	1.55	0.011	0.008
	Cr	Ni	Mo	Cu	
标准值	19.50-22.00	9.00-11.00	≤0.75	≤0.75	
一例	20.35	10.05	0.34	0.15	

熔敷金属射线探伤要求：I 级

注意事项：

1. 焊接处须彻底清除油污、铁锈、水分等表面杂质，以防止焊接时产生气孔、裂纹等，清理时，坡口面及周围要露出金属光泽。
2. 焊前应清除焊丝表面的油、垢及锈等污物。
3. 为使焊缝获得良好的机械性能，MIG 焊接的保护气体建议采用 Ar+2% O₂，保护气体流量以 20-25L / min 为优。TIG 焊接的保护气体建议采用纯氩气保护，纯度要在 99.99% 以上，保护气体流量以 8-15L / min 为宜。
4. 在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响熔敷金属的力学性能及抗裂性能等，应引起更多关注。
5. 以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。