

ER308/SJ601A

符合：GB/T 17854 H0Cr21Ni10
相当：AWS A5.9 ER308

说明： ER308 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： 用于工作温度低于 300℃的 0Cr19Ni9 不锈钢结构的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.08	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030
一例	0.04	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	19.60	9.22	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm（MPa）	伸长率 A（%）
标准值	≥520	≥30
一例	600	42

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。