

A002(-196℃)

符合：GB/T983 E308L-16
相当：AWS A5.4 E308L-16

说明：A002(-196℃)是钛钙型药皮超低碳不锈钢焊条，熔敷金属具有良好的耐晶间腐蚀性能，尤其是在(-196℃)具有良好的冲击韧性。焊条耐发红，成形美观，交直流两用，全位置焊接性良好。

用途：用于超低碳 00Cr19Ni9 或 0Cr18Ni10Ti 型不锈钢结构件的焊接，在-196℃下有良好的韧性，适用于 LNG 储罐及管道的焊接。

熔敷金属化学成份

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	18.0-21.0	9.0-12.0	≤0.75	≤0.75	≤0.030	≤0.040
一例	0.023	1.05	0.65	19.65	10.0	0.12	0.15	0.007	0.022

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)	-196℃冲击功 AkV (J)	侧向膨胀率 mm
标准值	≥510	≥30	≥31	≥0.38
一例	590	38	48	0.45

焊条规格及参考电流（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）	50-80	80-110	110-160	160-200

- 注意事项：
- 1. 焊前焊条须经 300-350℃左右烘焙 1 小时。
 - 2. 焊前对焊件必须清除油、水分等杂质。
 - 3. 焊接时尽量保持小电流、短弧操作。