不锈钢用手焊条 TS-308LR

AWS A[illegible]-15

TS-308LR为低温场合用焊条，适合全位置焊

GB/T [illegible]

[illegible]优点。

EN ISO 3581-A E (19 9 L) B [illegible] 2

[illegible]焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	[illegible]	18.0-21.0	9.0-12.0	[illegible]	[illegible]

例值

适用焊接位置

推荐焊接参数：

直径及长度(mm)	3.2x350	4.0x350	5.0x350