

# TGS-308LSi

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.9 ER308LSi
<b>GB/T</b>	29713 S308LSi
<b>EN ISO</b>	14343-A W 19 9 L Si
<b>YB/T</b>	5092 H022Cr21Ni10Si

## 特性与用途 |

主要成分为低C-18Cr-8Ni, 由于将Si元素提高到0.65%-1.0%, 降低了熔融金属的表面张力, 使熔滴颗粒变细, 同时改善熔融金属的润湿性, 从而铁水流动性更佳, 焊缝成形美观, 适用于高速焊接。

## 注意事项 |

- 1、保护气体采用100% Ar, 纯度需大于99.997%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量控制要适当, 通常焊接电流在100-200A时, 气体流量约7-12L/min; 200-300A时, 气体流量约12-15L/min。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.013	1.54	0.75	0.027	0.017	19.72	9.26	0.11	0.16

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	636	40

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)