TS-307HM

不锈钢焊条

特性与用途

GB/T 983 E308-16

EN ISO 3581-A E (19 9) R 1 2

AWS

熔敷金属（～19Cr-9Ni）为奥氏体组织，具有良好的力学性能和抗晶间腐蚀性能。电弧柔和，飞溅很小，焊缝成型美观。

适用焊接位置

推荐焊接参数：AC或DCEP（DC+）

直径及长度(mm)		2.0×300	2.6×350	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围(A)	平焊	30-55	[illegible]	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	[illegible]	[illegible]	45-80	70-110	90-135