

# 气保焊材料/实心焊丝

牌 号	标 准	JIS	用 途 • 使 用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS		
MG-S308	Z 3321 YS308	SUS304等18%Cr-8%Ni钢。	0.8 0.9 1.0 1.2	
	A5.9 ER308			
MG-S309	Z 3321 YS309	SUS309S等22%Cr-12%Ni钢，不锈钢和其他的异种钢焊接。不锈钢复合钢的打底焊，不锈钢堆焊的打底焊。	0.9 1.0 1.2	
	A5.9 ER309			

备注1 保护气体:Ar+2%O<sub>2</sub>

熔敷金属化学成分一例 %									熔敷金属力学性能一例			
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	其它	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J	
0.04	0.43	1.7	0.02	<0.01	9.7	19.9	-	410	600	38	110	
0.05	0.46	2.0	0.02	<0.01	13.7	23.3	-	430	610	37	-	