不锈钢药芯焊丝

型号	特性与用途	相当规格
E308LT1-1/-4	用于焊接含铬19%、镍10%的不锈钢，具有良好的耐腐蚀性能	AWS A5.22
E316LT1-1/-4	用于焊接含钼2%、铬18%、镍12%的不锈钢，具有优异的耐点蚀性能	AWS A5.22
E347T1-1/-4	用于焊接含铌稳定的不锈钢，具有良好的抗晶间腐蚀性能	AWS A5.22
E2209T1-1/-4	用于焊接双相不锈钢，具有高强度和优异的耐应力腐蚀性能	EN ISO 17633-A

保护气体

注意事项

直径(mm)	电流范围(A)	电压(V)	送丝速度(m/min)
1.2	140-220	24-28	5-8
1.6	200-300	25-30	3-5