

SAIW 308LT1-1

GB/T17853 E308LT1-1
AWS A5.22 E308TL1-1

特性：SAIW 308LT1-1 属于名义成分为 19.5%Cr-10% Ni 的低碳奥氏体不锈钢药芯焊丝，其熔敷组织为奥氏体组织并含有少量的铁素体组织，保护气体使用 100% CO₂。适合于全位置焊接，具有优良的工艺性能、电弧稳定、飞溅少、焊缝成形美观；焊缝金属抗晶间腐蚀性能良好、裂纹敏感性低。

用途：该产品可以广泛应用于石油化工、压力容器、食品机械、医疗器械、化肥设备、纺织机械、核反应堆等。如 06Cr18Ni10 (SUS 304/SUS 304L) 等的焊接。

熔敷金属化学成分

元素 (wt%)	C	Cr	Ni	Mn	Mo	Si	Cu	S	P
标准值	0.04	18.0-21.0	9.0-11.0	0.5-2.5	0.5	1.0	0.5	0.03	0.04
典型值	0.02	19.72	9.63	1.47	0.034	0.57	0.02	0.003	0.016
铁素体	--			孔蚀抗力当量值			--		

注：对于 Mo 和 Cu 含量 AWS A5.22 规定≤0.75%，而 GB/T17853 规定≤0.5%。

熔敷金属力学性能

试验状态	试验温度(℃)	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)
标准值	室温	≥520	--	35
焊态	室温	570	--	40

保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
100%CO ₂		

焊接规范推荐

焊丝直径(mm)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	干伸长(mm)	焊接速度(cm/min)	气体流量(L/min)
1.0	23-31	50-160	15-20	20-80	15-25
1.2	26-31	160-220	15-20	20-60	
1.6	26-33	200-300	15-20	20-60	