不锈钢用氩弧焊丝

29/13 S317L	由于奥焰数显高含碳被直含MO较高，故[illegible]防止晶间腐蚀极有效。结构焊后可免热处理，且高温[illegible]	AWS	A5.9 ER3[illegible]7
-		GB/T	[illegible]

熔敷金属化学成份

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu		
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	AWS标准
0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0	3.0-4.0	0.75		YB/T标
例 值	0.024	1.84	0.39	0.024	0.005	18.7	13.5	3.1	0.015	

熔敷金属机械性能

[illegible] %		抗拉强度 MPa	伸长率 %
-		AWS标准	-
-		YB/T标准	-
40		例 值	610

通用焊接位置