

焊剂：埋弧堆焊—不锈钢和耐热钢

AST 300

应用和性能：

AST 300 匹配奥氏体不锈钢焊带（308L，309L，309LMo，316L 等）

AST 300 补偿堆焊过程中的铬和镍烧损，并且改善焊道成形，渣壳自行脱落。

AST 300 焊剂应用于压力容器、化工和石化反应容器的埋弧带极堆焊。

受潮的焊剂应在 300—350℃烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：2—20 级。

分类：

DIN 32522 : B CS 5 83255 DC+ 13 B-3-16

主要组分：

SiO ₂	MnO	Al ₂ O ₃	MgO	CaF ₂
32%	0%	15%	28%	10%

Boniszewski 碱度指数：1

全焊缝金属成分 (典型值，%)

匹配焊带	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
SUPRASTRIP 309L (第1层)	0.02	0.70	0.90	17.30	10.40	—	—	—	—
SUPRASTRIP 308L (第2层)	0.014	0.90	1.40	19	10.70	—	—	—	—

包装：铁桶包装，30 公斤/桶。

请垂询更多供货形式。

电流种类 / 极性：

