锈钢用氩弧焊丝　　不锈钢用氩　焊丝

容　YB/　5092 H06Cr20Ni10Nb

347、321、304，SUS 347、32
的焊接。

保护气体

.997%）

Ar（纯度大于9

注意事项

油污、水、锈污、水分等杂质。

1、焊前必须对工件表面清

AWS标准　0.08　1.0-2.5　0.30-0.65　0.03　0.03　19.5-22.0　9.0-11.0

10xCmin/1.0max

YB/T标准　0.08　1.0-2.5　0.　　0.165　0.　　0.03　19.5-22.0　9.0-

熔敷金属机械性能

a	伸长率 %
-	-
-	-
610	42

AWS标准
YB/T标准
例 值

适用焊接位置

焊接电流极性：DCEN(DC-)