

0.03% C (TW-30) 奥氏体不锈钢 (SUS304/304L、SUS304/304L) 奥氏体不锈钢的焊接。多数应用，用于压力容器、储气罐等。

请参照第2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

焊丝化学成份(wt%)

Ni	Mo	Cu	Fe	线材	AW	GB/T 2973	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
25.0	12.0-14.0	0.75	0.75				AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.5
0.03	1.0	0.65					TW-30	0.03	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	1.0-2.5	0.65
								0.23	2.11	0.5	0.012	23.2	13.2
								0.019	0.012	23.2	0.02	0.06	

注：标准中未列出的元素，AWS标准中为了安全的目的可测定其在重量比范围内更小的含量。

熔敷金属化学成份(wt%)

GB/T 17854	AWS A5.39	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
		0.03	0.03	0.03	0.012	0.012	23.2	13.2	0.02	0.06	0.030
		0.030	22.0-25.0	0.12.0							