

Shikoku Rode 型号对照表

2011.06.10

不锈钢药皮电弧焊条

四国溶材株式会社 製造部

JIS分类	分类	牌号	直径(mm φ)	适用 焊接位置	用途	焊条特点	船级社认证	其他公司相当规格一览			
								神戸制钢	taseto	日铁住金	日本wel
ES308-16	钛钙型	SS-308	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	适合用于18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304等)的焊接	属于19%Cr-9%Ni奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	NK KD308	NC-38	RNY308 EN308	-308•R -308•RX	WEL308
ES308L-16	钛钙型	SS-308L	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	适合用于低碳素18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304L等)的焊接	属于低碳钢19%Cr-9%奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	-	NC-38L	RNY308L EN308L	-308L•R	WEL308L
ES309-16	钛钙型	SS-309	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	用于22%Cr-12%Ni不锈钢(SUS309S等)的焊接及不锈钢和碳素钢以及和低合金钢的不同材料的焊接。还可用于SUS304压延钢的合成材的多层焊接。	属于25%Cr-12%Ni奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	NK KD309	NC-39	RNY309 EN309	-309•R -309•RX	WEL309
ES309L-16	钛钙型	SS-309L	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	用于低碳素22%Cr-12%Ni不锈钢(SUS309S等)的焊接及不锈钢和碳素钢以及和低合金钢的不同材料的焊接。可用于SUS304压延钢的合成材的多层焊接。	属于低碳钢25%Cr-12%Ni奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	-	NC-39L	RNY309L EN309L	-309L•R	WEL309L
ES309LMo-16	钛钙型	SS-309MoL	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	用于低碳素18%Cr-12%Ni-2%Mo(SUS316L)不锈钢和软钢以及和低合金钢的不同材料的焊接。可用于SUS316L压延钢的多层焊接。	属于低碳钢25%Cr-12%Ni-2.5%Mo奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。[作为特别规格Hmo型(2.8~3.0%Mo)也可对应]	NK KD309MoL	NC-39MoL	RNY309MoL	-309ML•R	WEL309MoL
ES316-16	钛钙型	SS-316	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	适合用于18%Cr-12%Ni-2%Mo(SUS316)不锈钢的焊接。	属于18%Cr-12%Ni-2%Mo奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	-	NC-36	RNY316 EN316	-316•R	WEL316
ES316L-16	钛钙型	SS-316L	2.0, 2.6, 3.2, 4.0, 5.0	全位置	适合用于低碳素18%Cr-12%Ni-2%Mo(SUS316L)不锈钢的焊接。	属于低碳钢18%Cr-12%Ni-2.5%Mo奥氏体型不锈钢用焊条。脱渣性、电弧稳定性优良、飞溅小、成型外观美观。还有耐发红, 融化速度快的优良焊接工艺。	NK KD316L	NC-36L	RNY316L EN316L	-316L•R	WEL316L