

## XUN-6308/ GLEN-BS 308L

**符合标准:** GB/T 17854 F308L-H03Cr21Ni10  
EN 760 SAA F 2 CrNi

**特点及用途:** XUN-6308 为高碱度烧结焊剂，碱度 3.8(BIIV)；焊剂中有铬、镍补偿，因此，用 308L 焊带替代 309L 可进行单层电渣堆焊，焊道表面光滑细腻，脱渣容易；用于化工容器、加氢反应器内壁及管板的不锈钢耐蚀层，堆焊金属为 308L 型。

**堆焊层金属的化学成份 Analysis of Deposited Weld Metal (%)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
≤0.04	0.8-2.0	≤0.9	18.0-20.0	9.0-11.0	5-10

## XUN-6316/GLEN-BS316L

**符合标准:** GB/T 17854 F316L-H03Cr19Ni12Mo2  
EN 760 SAA F 2 CrNiMo

**特点及用途:** XUN-6316 为高碱度烧结焊剂，碱度 3.8(BIIV)；焊剂中有铬、镍及钼补偿，因此，用 316L 焊带替代 309MoL 进行单层电渣堆焊，堆焊焊道表面光滑细腻，脱渣容易；用于化工容器、加氢反应器内壁及管板的不锈钢耐蚀层堆焊，堆焊金属为 316L。

**堆焊层金属的化学成份 Analysis of Deposited Weld Metal (%)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.03	0.8-2.0	≤0.9	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	5-10