

相当规格

AWS	A5.9 ER309L
GB/T	29713 S309L
EN ISO	14343-A W 23 12 L
YB/T	5092 H022Cr24Ni13

特性与用途

填充金属C \leq 0.03%，由于碳含量低，故在不含铌、钛等稳定化元素时也能抵抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。适用于合成纤维、石油化工等设备制造时相同类型的不锈钢结构以及复合钢、异种钢构件的焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.019	2.1	0.54	0.015	0.009	23.26	13.73	0.01	0.01

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	580	39

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)