

TS-309L

药皮类型: 钛钙型

AWS	A5.4 E309L-16
GB/T	983 E309L-16
EN ISO	3581-A E (23 12 L) R 1.2
	3581-B ES309L-16

特性与用途

TS-309L是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条,可交直流两用,由于碳含量低,故在不含钨、钛等

合金化元素时也能抵抗因碳化物析出而引起的晶间腐蚀。

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管道、容器、换热器等的

焊接。

注意事项

请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.037	1.45	0.44	0.027	0.002	23.6	13.0	0.38	0.01

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例 值	580	43

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X450
电流范围	平焊	50~70	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-