

MIG-309LSi

相当规格

AWS A5.9 ER309LSi

GB/T 9971-309LSi

EN ISO 14343-A G 23 12 L Si

YB/T 5092 H022Cr24Ni13Si

特性与用途 |

由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔渣颗粒更细，同时改善以含
熔融金属的流动性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形更美观，对高要求铸
造材料焊缝，特别是角焊缝。也适用于高速焊接。

注意事项 |

- 1、保护气体采用98%Ar+2%He，使用前请确认气体纯度，Ar纯度 $\geq 99.99\%$ ，O₂纯度 $\geq 99.5\%$ 。
- 2、焊前必须对工件进行预热。

成分	Si	Cr	Ni
Wt. %	0.65-1.0	23.0-25.0	12.0-14.0
Wt. %	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010
Wt. %	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010



成分	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Fe
Wt. %	0.65-1.0	23.0-25.0	12.0-14.0	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010
Wt. %	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010
Wt. %	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010	0.005-0.010

焊接工艺参数表

焊接位置	焊接速度	电流	电压
------	------	----	----

100	100	100	100
100	100	100	100
100	100	100	100

焊接位置	焊接速度	电流	电压
------	------	----	----

焊接位置	焊接速度	电流	电压
------	------	----	----

焊接位置	焊接速度	电流	电压
------	------	----	----

焊接位置	焊接速度	电流	电压
------	------	----	----