TGS-309LSi

相当规格

AWS	A5.9 ER309LSi
GB/T	29713 S309LSi
EN ISO	14343-A W 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，使熔滴颗粒变细，同时改善[illegible]熔[illegible]的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用对外观要求较高的异材焊缝，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100% Ar，纯度需大于99.9[illegible]

2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。

3、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；200-30

时，气体流量约12-15L/min。

4、适当选择[illegible]

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
[illegible]	[illegible]	[illegible]	.00	0.03	0.	[illegible]	2.0-14.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.02	1.0-2	0.65	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	575	37.5

适用焊接位置