

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.22 E309L MoT0-1
<b>GB/T</b>	17853 TS309LMo-FC10
<b>EN ISO</b>	17633-A-T 23 12 2L R C13
<b>JIS</b>	Z3323 TS309LMo-FC10

## 特性与用途

一般与TFW-316LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的堆焊时的打底焊。

为堆焊工艺而开发的专用焊丝，具有耐稀释、耐大电流、抗裂性好等优点。

适用于平焊或横焊位置。

## 保护气体

100% CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

E<sub>2</sub> 注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

## 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	1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.030	1.36	0.48	0.029	0.005	24.51	13.21	2.35	0.007

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥25	-
GB/T标准	≥520	≥15	-
例值	700	34	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6	
电流范围(A)	平焊	140-220	-	200-300
	立、仰焊	-	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	27-32
	立、仰焊	-	-	-