

相当规格

AWS	A5.22 E309LT0-1
GB/T	17853 TS309L-FC10
EN ISO	17633-A-T 2312L R C13
JIS	Z3323 TS309L-FC10

特性与用途

一般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、抗裂性好的特点。

适用于平焊或横焊位置。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

E₂

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	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.029	1.58	0.49	0.022	0.005	24.52	12.80	0.10	0.008

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥520	≥25	-
例值	600	42	-

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	-	-	-