

相当规格

AWS	A5.4 E309Mo-16
GB/T	983 E309Mo-16
EN ISO	3581-B ES309Mo-16

特性与用途

与TS-309相比添加了2-3%Mo, 故特别在高温时, 其强度、抗裂性及耐蠕变和耐腐蚀性更优异。

适于异种金属如AISI316/316L、317不锈钢与碳钢, AISI316覆层钢的焊接。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.12	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.12	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.032	0.96	0.57	0.022	0.006	22.1	13.6	2.14	0.02

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥550	≥30
GB/T标准	≥550	≥25
例 值	640	39

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	70-110	90-135	-