

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.4 E309L-16
<b>GB/T</b>	983 E309L-16
<b>EN ISO</b>	3581-A E 23 12 LR 1 2 3581-B ES309L-16

### 特性与用途

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-308LD或TS-347LD配合, 主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

## E<sub>1</sub>

### 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	0.04	0.5-2.5	1.00	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	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.031	1.41	0.36	0.022	0.010	24.8	12.7	0.17	0.01

### 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例值	580	43

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

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