

相当规格

AWS	A5.4 E309-16
GB/T	983 E309-16
EN ISO	3581-A E 22 12 R 1 2 3581-B ES309-16

特性与用途

熔敷金属为含22Cr-12Ni的稳定奥氏体组织，其中含有一定的铁素体组织，含碳量低，抗裂性佳，焊接性优异。

适用于低碳不锈钢和覆面钢、SUS309S、耐热13Cr、18Cr钢或异种金属的焊接。

E₁

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	0.15	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	0.15	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.052	1.49	0.66	0.026	0.011	23.2	12.8	0.51	0.037

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	595	42

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	-