

相当规格

AWS A5.4 E309-15
 GB/T 983 E309-15
 EN ISO 3581-A E (22 12) B 2 2
 3581-B ES309-15

特性与用途

TS-309Z是低氢型药皮不锈钢焊条, 其焊缝金属具有良好的抗裂性和耐腐蚀能力。采用直流反接, 可进行全位置焊接。

适用于相同类型的不锈钢或异种钢以及高铬钢、高锰钢的焊接。

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	0.15	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	0.057	1.16	0.43	0.029	0.003	23.6	12.5	0.52	0.08

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	610	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	45-80	70-110	90-135
				-