

## 相当规格

AWS	A5.22 E309LMoT1-1
GB/T	17853 TS309LMo-FC11
EN ISO	17633-A-T 23 12 2L P C11
JIS	Z3323 TS309LMo-FC1

## 特性与用途

常适用于异种母材低合金钢、热强钢、耐蚀钢及覆面钢结构焊接；

适用于316系列焊接金属堆焊时的打底焊。

因焊缝金属含适当的Mo成份，故其高温强度、抗裂性及耐腐蚀性更加优良。

## 保护气体

100%CO<sub>2</sub> (纯度须大于99.8%)

## 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	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.025	1.08	0.61	0.018	0.002	24.22	13.80	2.48	0.036

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥25	-
GB/T标准	≥520	≥15	-
例值	695	32	-

## 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	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	27-32
	立、仰焊	24-28	-	-