

## 相当规格

AWS	A5.22 E309LT1-1
GB/T	17853 TS309L-FC11
EN ISO	17633-A-T 23 12L P C11
JIS	Z3323 TS309L-FC1

## 特性与用途

适用于不锈钢和其它异种钢的焊接。  
焊缝组织中含有较多的铁素体，具有良好的抗裂性。  
具有良好的焊接工艺性能，电弧柔和，飞溅少，渣易剥离，焊道呈银白或淡黄色。

## 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	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.017	1.23	0.62	0.023	0.002	23.80	13.60	0.009	0.006

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥520	≥30	-	-
GB/T标准	≥520	≥25	-	-
例 值	583	42	-	-

## 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	140-240	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-