

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

一般与TFW-316LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的堆焊时的打底焊。

为堆焊工艺而开发的专用焊丝，具有耐稀释、耐大电流、抗裂性好等优点。

保护气体

100%CO₂ (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	0.030	1.36	0.48	0.029	0.005	24.51	13.21	2.35	0.007

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	700	34	-

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	-	-