

# TS-309

药皮类型: 钛钙型

## 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。

## 注意事项 |

请参照第3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<br>MPa | 延伸率<br>% |
|--------|-------------|----------|
| 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)   |      | 2.6X350 | 3.2X350 | 4.0X400 | 5.0X400 |
|-------------|------|---------|---------|---------|---------|
| 电流范围<br>(A) | 平焊   | 50-85   | 80-120  | 100-150 | 140-180 |
|             | 立、仰焊 | 45-80   | 70-110  | 90-135  | -       |