

TS-309LD

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E309L-16

GB/T 983 E309L-16

EN ISO 3581-A E (23 12 L) R 1 2
3581-B ES309L-16

特性与用途 |

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-308LD或TS-347LD配合,主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

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	0.04	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	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.031	1.41	0.36	0.022	0.010	24.8	12.7	0.17	0.01

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例 值	580	43

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围(A)	平焊 80-120	100-150	140-180