

# TS-309Mo

药皮类型: 钛钙型

相当规格

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| <b>AWS</b>    | A5.4 E309Mo-16    |
| <b>GB/T</b>   | 983 E309Mo-16     |
| <b>EN ISO</b> | 3581-B ES309Mo-16 |

## 特性与用途 |

与TS-309相比添加了2-3%Mo,故特别在高温时,其强度、抗裂性及耐蠕变和耐腐蚀性更优异。

适于异种金属如AISI316/316L、317不锈钢与碳钢, AISI316覆层钢的焊接。

## 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  | 0.12  | 0.5-2.5 | 1.00 | 0.04  | 0.03  | 22.0-25.0 | 12.0-14.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| GB/T标准 | 0.12  | 0.5-2.5 | 1.00 | 0.04  | 0.03  | 22.0-25.0 | 12.0-14.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| 例 值    | 0.032 | 0.96    | 0.57 | 0.022 | 0.006 | 23.3      | 13.6      | 2.14    | 0.02 |

## 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    | 640         | 39       |

## 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 | 5.0X350 |
|-------------|------|---------|---------|---------|---------|
| 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  | -       |