

# TS-309MoL

药皮类型: 低氢型

## 相当规格

**AWS** A5.4 E309LMo-16

**GB/T** 983 E309LMo-16

**EN ISO** 3581-A E (23 12 2 L) R 1 2

3581-B E309LMo-16

## 特性与用途 |

TS-309MoL为钛钙型药皮的超低碳不锈钢手焊条。因含有Mo成份,在高温的抗裂性与耐腐蚀性比TS-309/309L高。

适用千碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做钢表面堆焊,如与TS-316LD配合使用的场合。

## 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 | 2.0-3.0 | 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 | 2.0-3.0 | 0.75  |
| 例 值    | 0.030 | 0.88    | 0.49 | 0.027 | 0.004 | 23.2      | 13.1      | 2.38    | 0.025 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% |
|--------|-------------|----------|
| AWS标准  | ≥520        | ≥30      |
| GB/T标准 | ≥510        | ≥25      |
| 例 值    | 620         | 40       |

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

| 直径及长度(mm)   |      | 2.6X300 | 3.2X350 | 4.0X350 | 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  | -       |