

TFW-309H

相当规格

AWS	A5.22 E309HT1-1
GB/T	17853 TS309H-FC11
EN ISO	17633-A-T 22 12H P C11
JIS	-

特性与用途 |

适用于服役温度要求较高的24Cr12Ni锻件和铸件的焊接。

熔敷金属含碳量0.04-0.10%，故可提供较高的抗拉强度和抗蠕变强度。

焊后不须热处理。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、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	0.04-0.10	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04-0.10	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.067	1.38	0.62	0.022	0.005	23.70	12.80	0.11	0.008

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥550	≥30	-
GB/T标准	≥550	≥25	-
例 值	600	42	-

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	-	-