

TFW-309MoL

相当规格

AWS	A5.22 E309LMoT1-1
GB/T	17853 TS309LMo-FC11
EN ISO	17633-A-T 23 12 2L P C11
JIS	Z3323 TS309LMo-FC1

特性与用途 |

常适用于异种母材低合金钢、热强钢、耐蚀钢及覆面钢结构焊接；
适用于316系列焊接金属堆焊时的打底焊。
因焊缝金属含适当的Mo成份，故其高温强度、抗裂性及耐腐蚀性更加优良。

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	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.025	1.08	0.61	0.018	0.002	24.22	13.80	2.48	0.036

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥25	-
GB/T标准	≥520	≥15	-
例 值	695	32	-

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	-	-