

MIG-309

相当规格

AWS	A5.9 ER309
GB/T	29713 S309
EN ISO	14343-A G 22 12 H
YB/T	5092 H10Cr24Ni13

特性与用途 |

熔敷金属为含22Cr-12Ni的稳定奥氏体组织,其中含有一定的铁素体组织,含碳量低,抗裂性佳,焊接性优异。适用于低碳不锈钢和覆面钢、SUS309S、耐热13Cr、18Cr钢或异种金属的焊接。

注意事项 |

1. 保护气体采用98%Ar+2%O₂,使用前请确认气体纯度,Ar纯度≥99.997%,O₂纯度≥99.5%。
2. 焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 气体流量:20-25L/min;干伸长度:15-25mm。
4. 焊接时,请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入,以确保获得理想的性能和表面质量。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.12	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.12	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.020	2.37	0.51	0.019	0.014	23.5	13.5	0.011	0.03

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	585	37

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
电压范围(V)	14-24	15-28	15-29