

# MIG-309L

## 相当规格

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| <b>AWS</b>    | A5.9 ER309L       |
| <b>GB/T</b>   | 29713 S309L       |
| <b>EN ISO</b> | 14343-A G 23 12 L |
| <b>YB/T</b>   | 5092 H022Cr24Ni13 |

## 特性与用途 |

填充金属C $\leq$ 0.03%, 由于碳含量低, 故在不含铈、钍等稳定化元素时也能抵抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。适用于合成纤维、石油化工等设备制造时相同类型的不锈钢结构以及复合钢、异种钢构件的焊接。

## 注意事项 |

- 1、保护气体采用98%Ar+2%O<sub>2</sub>, 使用前请确认气体纯度, Ar纯度 $\geq$ 99.997%, O<sub>2</sub>纯度 $\geq$ 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。

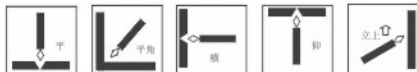
## 熔敷金属化学成份(wt%)

|        | C     | Mn      | Si        | P     | S     | Cr        | Ni        | Mo   | Cu   |
|--------|-------|---------|-----------|-------|-------|-----------|-----------|------|------|
| AWS标准  | 0.03  | 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 | 0.03  | 1.0-2.5 | 0.65      | 0.03  | 0.03  | 23.0-25.0 | 12.0-14.0 | 0.75 | 0.75 |
| 例 值    | 0.019 | 2.1     | 0.54      | 0.015 | 0.009 | 23.26     | 13.73     | 0.01 | 0.01 |

## 熔敷金属机械性能

|        | 抗拉强度<br>MPa | 延伸率<br>% |
|--------|-------------|----------|
| AWS标准  | -           | -        |
| YB/T标准 | -           | -        |
| 例 值    | 580         | 39       |

## 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   |