

MIG-309MoL

相当规格

AWS	A5.9 ER309LMo
GB/T	29713 S309LMo
EN ISO	14343-A G 23 12 2 L
YB/T	5092 H022Cr24Ni13Mo2

特性与用途 |

填充金属中含有Mo成分,在高温的抗裂性与耐腐蚀性比MIG-309/309L更优。适用于碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做钢表面堆焊,如与MIG-316L配合使用的场合。

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	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	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	2.0-3.0	0.75
例 值	0.017	1.51	0.41	0.022	0.002	23.3	13.8	2.17	0.031

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	580	36

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)	55-140	80-190	180-260
电压范围(V)	16-22	16-24	20-26