

# TS-309L

药皮类型: 钛钙型

AWS	A5.4 E309L-16
GB/T	983 E309L-16
EN ISO	3581-A E (23 12 L) R 1.2 3581-B ES309L-16

## 特性与用途

TS-309L是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条, 可交直流两用, 由于碳含量低, 故在不含钨、钛等

稳定化元素时也能抵抗因碳化物析出而引起的晶间腐蚀。

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有色金属的堆焊和焊接。

## 注意事项

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。

## 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	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.037	1.45	0.44	0.027	0.002	23.6	13.0	0.38	0.01

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例值	580	43

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400	
电流范围 (A)	平焊 立、仰焊	50% 80-120 45-80	80-120 70-110	100-150 90-135	140-180 -