

TS-309MoL

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E309LMo-16

GB/T 983 E309MoL-16

EN ISO 3588-A E 309.2 Mo L 16

WJ76

特性与用途 |

TS-309MoL为钼型药皮的超低碳不锈钢焊条，具有优良的抗裂性与耐蚀性，其抗裂性比TS-309/309L高。

适用于碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做铜铝过渡堆焊，如与TS-309MoL配合使用。

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注意事项。

牌号: TS-309MoL

规格: 3.2mm

重量: 0.1kg

包装: 10kg/箱

产地: 中国

有效期: 12个月

备注: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项

其他: 请参照第3页焊接工艺注意事项