

# MIG-309LSi

相当规格

AWS A5.9 ER309LSi

GB/T 29713, S309LSi

EN ISO 14343-A G 23 12 L Si

YB/T 5092 H022Cr24Ni13Si

## 特性与用途 |

由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔渣颗粒更细，同时改善以高硅熔融金属的流动性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形好，对焊接位置要求特别低，特别是角焊缝。也适用于高速焊接。

## 注意事项 |

- 1、保护气体采用98%Ar+2%He，使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件进行预热。

