TS-309Mo

药皮类型：低氢型

相当规格

AWS A5.4 E309LMo-16

GB/T 98[illegible]

EN ISO 3581-A E 23 12 2 L R 1 2

3581-B ES309LD[illegible]o-16

特性与用途 |

TS-309Mol为钛钙型药皮的超低碳不锈钢手焊条。因含有Mo成份，在高温的抗裂性与耐腐蚀性比TS-309/309L高。

适用于碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做钢表面堆焊，如与TS-[illegible]16LD配合使用的场合。

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。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0
例 值	0.030	0.88	0.49	0.027	0.004	23.2	13.1	2.38

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	620	40

适用焊接位置

推荐焊接参数：AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-