

TFW-309H

相当规格

AWS A5.22 E309HT1-1

GB/T 17853 TS309H-FC11

EN ISO 7763-A E309H FC11

JIS -

特性与用途 |

适用于服役温度要求较高的24Cr12Ni部件和铸件的焊接。

熔敷金属含碳量0.04-0.10%，故可提供较高的屈服强度和抗蠕变强度。

焊后不须热处理。

注意事项 |

1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。

2、请参照第三章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	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04-0.10	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.2-0.5	0.05
GB/T标准	0.04-0.10	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.067	1.38	0.62	0.022	0.005	23.70	12.80	0.11	0.008

—
不
锈
钢

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥550	≥30	-
GB/T标准	≥550	≥25	-
例值	600	42	-

适用焊接位置



推荐焊接参数：DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	200-300
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	27-32
	立、仰焊	24-28	-	-