

TFW-309LF

相当规格

AWS A5.22 E309LT-1
 GB/T 17853 TS309L-FC11
 EN ISO 17633-A-T 23 12L P C11
 JIS Z3323 TS309L

特性与用途

适用于不锈钢和某些种种的焊接。

焊缝组织中含有较多的铁素体,具有良好的抗裂性。
 具有良好的焊接工艺性能,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离,焊道呈银白或淡黄色。

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	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	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	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例,值	0.03	1.23	0.62	0.023	0.002	23.80	13.60	0.009	0.006

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥520	≥30	-

推荐焊接位置



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	-	-
	立、仰焊		120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊		23-33	-	-
	立、仰焊		24-28	-	-