

TGS-309LSi

相当规格

AWS	A5.9 ER309LSi
GB/T	29713 S309LSi
EN ISO	14183-A W 23 12 L Si
YB/T	5092 H022C(24N13Si)

特性与用途

由于添加元素Si含量为0.03%~0.10%，降低了熔池金属的表面张力，使熔滴颗粒变细，同时改善了熔池金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用对外观要求较高的异材焊缝，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100% Ar，纯度需大于99.99%
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 4、适当选择集气罩经环焊时，焊枪的钎枪的恰当伸出长度。

化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
标准	0.03	1.0	0.05	0.005	0.005	0.00	0.00	0.00	0.75

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
标准	-	-
标准	-	-
值	575	37.5

极性:DCEN(DC-)

焊丝

焊接电流

氩弧