

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.9 ER309LSi
<b>GB/T</b>	29713 S309LSi
<b>EN ISO</b>	14343-A W 23 12 L Si
<b>YB/T</b>	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，使熔滴颗粒变细，同时改善熔融金属的润湿性，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。

### 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

## E<sub>5</sub>

### 注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、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。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

### 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.021	2.21	0.74	0.019	0.017	23.8	13.5	0.035	0.033

### 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥520	≥30
YB/T标准	-	-
例值	575	37.5

### 适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)