

相当规格

AWS	A5.9 ER309
GB/T	29713 S309
EN ISO	14343-A W 22 12 H
YB/T	5092 H10Cr24Ni13

特性与用途

熔敷金属为含22Cr-12Ni的稳定奥氏体组织，其中含有一定的铁素体组织，含碳量低，抗裂性佳，焊接性优异。适用于低碳不锈钢和覆面钢、SUS309S、耐热13Cr、18Cr钢或异种金属的焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

E₅

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	0.12	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.12	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例值	0.020	2.37	0.51	0.019	0.014	23.5	13.5	0.011	0.03

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥550	≥30
YB/T标准	-	-
例值	585	37

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)