

相当规格

AWS	A5.9 ER309LMo
GB/T	29713 S309LMo
EN ISO	14343-A G 23 12 2 L
YB/T	5092 H022Cr24Ni13Mo2

特性与用途

填充金属中含有Mo成分，在高温的抗裂性与耐腐蚀性比MIG-309/309L更优。适用于碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做钢表面堆焊，如与MIG-316L配合使用的场合。

保护气体

98%Ar+2%O₂

注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O₂纯度≥99.5%。
- 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：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

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	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.017	1.51	0.41	0.022	0.002	23.3	13.8	2.17	0.031

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	580	36

适用焊接位置



推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-140	80-190	180-260
焊接电压范围(V)	16-22	16-24	20-26