

哈焊所E309LT1-1超低碳不锈钢药芯焊丝

产品名称	哈焊所E309LT1-1超低碳不锈钢药芯焊丝
公司名称	无锡市锡山南洋焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间
联系电话	83127926 18661051093

产品详情

E309LT1-1 威尔焊接材料

符合:AWSA5.22 E309LT1-1

GB/T17853E309LT1-1 NB/T 47018

说明及用途:超低碳不锈钢药芯焊丝,有良好的焊接工艺性能,送丝顺畅、电弧稳定、脱渣性容易、飞溅小、成型美观。适用于309S(06Cr23Ni13)型奥氏体不锈钢等母材的焊接,也可用作碳钢或低合金钢过渡层打底堆焊。

焊丝化学成分(%)

Si Mn

例值 0.022 0.50 1.60 0.012 0.014

Cr Ni Mo Cu

例值 24.30 13.35 0.07 0.20

熔敷金属力学性能:

试验项目温度() Rm(Mpa)抗拉强度屈服强度 Rp(Mpa)断后伸长率 A(%)弯曲试验(GB/T2653)

例值 室温 585 435 39 无裂纹

熔敷金属射线检测:

熔敷金属射线检测按NB/T47013.2进行，射线检测技术应不低于AB级，熔敷金属的质量等级不低于Ⅱ级。

参考规范:(DC+)

焊丝规格 保护气体 焊接电流(A) 氩气流量(L/min) 焊接速度(m/min)

中1.2mm C02 140-220 20-25 300-450

中1.6mm C02 200-300 20-25 300-450

注意事项:

- 1.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.注意道间温度控制在150 以下。
- 3.干伸长控制在15~25之间。