

# 大西洋不锈钢MIG氩弧焊丝CHM309L

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 大西洋不锈钢MIG氩弧焊丝CHM309L                 |
| 公司名称 | 上海坚泰焊接材料有限公司                         |
| 价格   | .00/个                                |
| 规格参数 | 品牌:大西洋<br>型号:ER309L<br>类型:不锈钢MIG氩弧焊丝 |
| 公司地址 | 上海真南路4268号B区2892号                    |
| 联系电话 | 02150682308 13311991622              |

## 产品详情

|    |   |      |                        |
|----|---|------|------------------------|
| 品牌 | 大西洋   | 型号   | ER309L                 |
| 类型 | 不锈钢MIG氩弧焊丝  | 标准直径 | 0.8/1.0/1.2/1.6 ( mm ) |
| 用途 | 用于合成纤维、石油化工等设备制造的相同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢等结构，也可用于核反应堆、压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件焊接。 |      |                        |

### 说明

: chm-309l为超低碳不锈钢用mig焊丝，其焊缝金属为超低碳型。由于碳含量较低，不至于在晶间产生碳化物析出，有优良的抗晶间腐蚀能力。

### 用途

: 用于合成纤维、石油化工等设备制造的相同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢等结构，也可用于核反应堆、压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件焊接。

焊丝化学成份一例：%

| c     | mn   | si    | s     | p     | cr    | ni    |
|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0.026 | 2.11 | 0.380 | 0.008 | 0.017 | 23.56 | 12.31 |

熔敷金属力学性能一例：

| 抗拉强度 $r_m$ (mpa) | 伸长率 $a$ (%) |
|------------------|-------------|
| 570              | 38          |

注意事项及操作要点：

- 1、为使焊缝获得良好的机械性能，焊接的保护气体建议采用 $Ar+O_2$ 组合，一般采用 $Ar+2\%O_2$ ，保护气体流量以 $20 \sim 25l/min$ 为宜。
- 2、采用直流反接施焊，其焊接弧长一般取 $4 \sim 6mm$ ，电弧过长容易产生气孔等缺陷，电弧过短其浸润性会变差。
- 3、在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。
- 4、焊接前应严格清除焊接区的油、水份等杂质。
- 5、以上焊接要点以及建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。