

不锈钢药芯焊丝 ER309 309L 309MoL 不锈钢焊丝 焊接工艺

产品名称	不锈钢药芯焊丝 ER309 309L 309MoL 不锈钢焊丝 焊接工艺
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:0.8 1.0 1.2 1.6 2.0
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

ZJR309L不锈钢焊丝主要成分为碳22Cr-12Ni，属于不锈钢MIG焊丝。具有全位置焊接的能力，送丝顺畅、电弧稳定，形成美观，飞溅极少，熔敷金属内含有适量的铁素体，抗裂性良好。因合金含量高，耐高温性能良好，含碳量低，耐腐蚀性能优良。

二、ZJER309L不锈钢焊丝的应用领域

ZJER309L不锈钢焊丝常应用于碳钢与不锈钢异种材料的焊接，可以用于反应容器内壁堆焊过渡金属。同时，也可以用于韧性较差的马氏体铁素体不锈钢焊接。

三、ZJER309L不锈钢焊丝的操作注意事项

- 1、保护气体：保护气体的纯度要注意，推荐混合气配比为Ar 1.3%O₂。
- 2、气体流量：气体流量推荐控制在20-25L/min之间。
- 3、干伸长度：焊接时干伸长度推荐控制在15-25mm之间。
- 4、处理工件表面：将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实清理干净。
- 5、室外施焊时：当风速大于1.5m/s时，应采取防风措施，以防发生气孔。

以上操作注意事项是为了确保焊接质量的加强，建议焊接工程师在具体操作中，以现场情况为准，必要时先进行工艺评定再确定焊接方案。

四、ZJER309L不锈钢焊丝的推荐规范

- 1、直径：焊丝可选直径有0.8mm、1.0mm、1.2mm三种。

2、参考电流：推荐使用DC电流进行焊接。

3、焊接电流：焊接电流根据焊丝直径可控制在70-220A的范围之内。

以上推荐规范仅供参考，在具体操作中，根据实际需要选择最合适的焊接参数。

五、总结本文介绍了ER309L不锈钢焊丝的成分、性能特点和应用领域，详细介绍了其操作注意事项和推荐规范，为焊接工程师提供了指导和参考。同时也提醒大家，当进行具体操作时，应严格按照规范操作，以确保焊接质量的加强。