钢用氩弧焊丝 不锈 焊丝

特性与用途

相当规格

.9 ER309L

中于焊 5%~1.0%，降低了熔融金

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。

P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.30-0.65	0.0	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75

AWS标准 0.03　1.0-2.5　0.6

YB/T标准

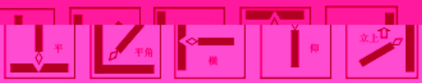
T标准　0.03　1.0-2.5　0.30-0.65　0.03　0.03　23.0-25　-14.0　2.0-3.0　0.75

例值　0.017　1.51　0.41　0.02

熔敷金属机械性能

	伸长率 %		抗拉强度 MPa
	-	AWS标准	-
	-	YB/T标准	-
	37.5	例 值	580

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)