

# TFW-309LF

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.22 E309LT1-1
<b>GB/T</b>	17853 TS309L-FC11
<b>EN ISO</b>	17633-A-T 23 12L P C11
<b>JIS</b>	Z3323 TS309L-FC1

## 特性与用途 |

适用于不锈钢和其它异种钢的焊接。

焊缝组织中含有较多的铁素体,具有良好的抗裂性。

具有良好的焊接工艺性能,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离,焊道呈银白或淡黄色。

## 注意事项 |

- 1、采用CO<sub>2</sub>为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75
例 值	0.017	1.23	0.62	0.023	0.002	23.80	13.60	0.009	0.006

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥30	-
GB/T标准	≥520	≥25	-
例 值	583	42	-

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-