

TS-309

药皮类型：钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E309-16

GB/T 983 E309-16

EN ISO 3581-A-E (2212) E309-16

3581-B ES309-16

特性与用途

强度高，抗裂性好，焊接性优异。
适用于低碳不锈钢、耐热13Cr、18Cr钢或异种金属的焊接。

注意事项

请参照第3页焊接工艺注意事项。用于309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
AWS标准	≤0.03	≤0.03	≤0.03	≤0.005	≤0.005
例值	0.02	0.02	0.02	0.004	0.004

	延伸率 %
AWS标准	≥55
例值	59.5

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)