

TGS 309L

相当规格

AWS A5.9 ER309L
GB/T 29743

焊接速度约12-15L/min。

4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75

不锈钢