

## 相当规格

AWS	A5.4 E309LMo-16
GB/T	983 E309LMo-16
EN ISO	3581-A E (23 12 2 L) R 1 2 3581-B ES309LMo-16

## 特性与用途

TS-309MoL为钛钙型药皮的超低碳不锈钢手焊条。因含有Mo成份, 在高温的抗裂性与耐腐蚀性比TS-309/309L高。

适用于碳钢与不锈钢的异种金属焊接。亦可用做钢表面堆焊, 如与TS-316LD配合使用的场合。

## 注意事项

请参照第2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	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.030	0.88	0.49	0.029	0.004	22.2	12.5	2.38	0.025

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥510	≥25
例 值	620	40

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350	
电流范围	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-