

## 相当规格

AWS	A5.9 ER309LMo
GB/T	29713 S309LMo
EN ISO	14343-A W 23 12 2 L
YB/T	5092 H022Cr24Ni13Mo2

## 特性与用途

填充金属中含有Mo成分，在高温的抗裂性与耐腐蚀性比MIG-309/309L更优。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MIG-316L配合使用的场合。

## 保护气体

100%Ar（纯度应大于99.997%）

## 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。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、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	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.017	1.51	0.41	0.022	0.002	23.3	13.8	2.17	0.031

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	580	36

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)