TS-309LD [illegible] TS-309 [illegible] LD(A062) [illegible] (A0[illegible]

不锈[illegible]用手焊[illegible]

药皮类型: 钛钙型

[illegible] 等有耐稀释、耐 [illegible]

[illegible]、抗裂性极佳等优点。

TS-309Z是低至 [illegible]

GB/T [illegible] GB/T 983 E309-15

具有良 [illegible]

R1,2 [illegible]

EN ISO 35 [illegible]

一般与TS-308LD或TS-347LD配合，主要用于碳钢或低合[illegible]的[illegible]

[illegible]3581-B ES309L-16

[illegible]钢或异种钢以及高铬钢、[illegible]

[illegible]表面堆焊。

注意事项

请参照第[illegible]焊接工艺[illegible]意事项[illegible]之不锈钢用于焊[illegible]于焊[illegible]接工艺注意事项。

E 不锈

E 不锈钢

熔敷金属化学成份(wt%)

AWS标准	0.15	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0 [illegible]	25 [illegible]	2.0-14.0	0.75	0.[illegible]
GB/T标准	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	0.75	0.75
[illegible]									0.003	

[illegible]属机械性能

抗拉强度 MPa