[illegible]钢用氩弧焊丝 [illegible] 不锈[illegible]焊丝

特性与用途

相当规格

[illegible]5.9 ER309L[illegible] 由于[illegible]5%~1.0%，降低了熔融金[illegible]

注意事项

1. 焊前必须对工件[illegible]表面清除铁锈、油污、水分等杂质等杂质。
2. [illegible]

P S Cr Ni Mo Cu

AWS标准 0.03 1.0-2.5 0.5[illegible]

[illegible]0.30-0.65 [illegible] 0.0[illegible] 0.03 23.0-25.0 12.0-14.0 2.0-3.0 [illegible] 0.75

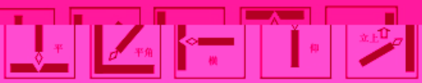
YB/T标准 0.0[illegible] 1.0-2.5 0.30-0.65 [illegible] 0.03 0.03 23.0-25.0 [illegible]-14.0 2.0-3.0 [illegible] 0.75

例值 [illegible] 0.017 1.51 0.41 0.02[illegible] [illegible] 23[illegible]

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	37.5

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)