

Exaton E309 MoL T1-T1/4

适用于异种金属焊接的药芯焊丝。用于全位焊。为堆焊打底焊中熔敷316成分的过渡层或含钼奥氏体不锈钢与碳钢之间的异种焊接而设计。用于造纸厂和发电厂。碳含量不大于0.04%。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-4 JIS Z 3323 : TS309LMo-FB1 KS D 3612 : YF309MoLC EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P M21 2
----	---

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni Mo
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	570 MPa	750 MPa	30 %
C1 Shielding Gas			
焊态	550 MPa	715 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding Gas		
焊态	-29 ° C	50 J
焊态	-196 ° C	20 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1 Shielding Gas							
0.029	1.0	0.70	0.008	0.024	12.7	22.9	2.60
M21 Shielding Gas							
0.030	1.2	0.75	0.008	0.024	13.0	23.5	2.60

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h