

## Arcaloy MC309L

Arcaloy MC309L 是一种带不锈钢护套的金属包芯复合不锈钢焊丝。Arcaloy MC 309L 适用于焊接309型锻造钢或焊接304型钢和低碳钢，也推荐使用本品实施304型钢堆焊碳钢作业。作为一款小直径药芯焊丝，本品可用于焊接薄型304L钢，以提供高于Arcaloy MC308L的耐腐蚀性。也可用于实现300和400系不锈钢与低碳低合金钢之间的异种焊接。相较于与实心焊丝，熔敷率更高，熔深更低，所以非常适合于在薄规格材料上进行对焊、角焊和搭接焊。相较于实心焊丝，速度可能更高。这款焊条具有低飞溅和无渣焊缝的特性，是从事自动机器人焊接的理想选择。可以使用推压技术来进一步降低熔深和焊缝表面的氧化膜形成量。典型用途包括汽车催化转化器、歧管、消音器、排气系统焊接等。在熔滴过渡喷射模式下实施焊接作业时，保护气体应为含有1%或2%氧气或二氧化碳的氩气。脉冲焊接也可用于进一步降低薄钢熔深。这款金属药芯焊丝也可以配合OK Flux 10.93实施埋弧焊作业。

| 技术参数 |                                                  |
|------|--------------------------------------------------|
| 分类   | SFA/AWS A5.22 : EC309L                           |
| 行业   | 工业和一般制造<br>汽车行业<br>移动设备<br>船舶/趸船制造<br>管路<br>加工处理 |

|      |        |
|------|--------|
| 焊接电流 | DC+    |
| 合金类型 | MC309L |

| 全焊缝金属 |      |      |       |    |      |      |            |
|-------|------|------|-------|----|------|------|------------|
| C     | Mn   | Si   | Ni    | Cr | Mo   | Cu   | Ferrite FN |
| 0.03  | 1.50 | 0.55 | 12.50 | 24 | 0.10 | 0.10 | 18         |

| 熔敷数据   |           |         |                  |              |
|--------|-----------|---------|------------------|--------------|
| 直径     | 安培        | 电压 V    | 送丝速度             | 熔敷率          |
| 1.2 mm | 144-441 A | 16-30 V | 4.06-14.73 m/min | 1.9-7.2 kg/h |