

**TOKO WELDING LLC**

田信溶接材料株式会社

**AWS A5.4 E309L-16 电焊条简介**

符合 GB/T 983 E309L-16

相当 AWS A5.4 E309L-16

ISO 3581-A-E(23 12 L)R 3 2

说明：AWS A5.4 E309L-16 是钛钙型药皮的超低碳核电用不锈钢焊条。焊接工艺性能优良，飞溅小、电弧稳定、焊缝成型美观，交直流两用。由于含碳量低，故在不含铌、钛等稳定剂时也能抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。

用途：用于核电工程，如压力容器及相应结构的焊接。

熔敷金属化学成分一例：

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.027	0.90	0.65	24.2	13.09	0.009	0.020

熔敷金属力学性能

抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
560	41.0

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	400	400
焊接电流(A)	50-70	80-110	130-160	160-200

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 300~350℃烘焙 1 小时。
- 2) 尽可能采用直流反接，因交流电源焊接溶深较浅，电流不宜过大，以免焊条发红。
- 3) 焊前对焊件必须清除油、锈、水份等杂质。

保管、储存：

- 1) 要注意温度及湿度，建议室内温度在 5℃以上，相对湿度不超过 60%，并离地面和墙壁一

定距离（约 30cm）。

- 2) 焊条累计的烘干次数不宜超过 3 次。
- 3) 分清型号、规格、不能混错。
- 4) 搬运过程中应注意不要损伤药皮。