

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

AWS A5.9 ER309L 电焊丝简介

符合 GB/T 4241 H03Cr24Ni13Si

相当 AWS A5.9 ER309L

BS EN ISO 14343-A-W(23 12 L)

说明：AWS A5.9 ER309L 是超低碳不锈钢的核电用 TIG 焊丝，其焊缝金属为超低碳型。由于碳含量较低，不至于在晶间产生碳化物析出，有优良的抗晶间腐蚀能力。

用途：用于核电工程，如相同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢等结构的焊接及核反应堆、压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件的焊接。

焊丝化学成分(%)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni
0.024	2.11	0.38	0.008	0.017	23.56	12.31

熔敷金属力学性能一例

抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
570	38

包装尺寸

焊条直径(mm)	2.0	2.4	2.5	5.0
焊条长度(mm)	1000			

注意事项操作要点：

- 1) 为使焊缝获得良好的机械性能，焊接的保护气体采用纯氩气。
- 2) 保护气体流量：电流在 100~200A 时 9~14L/min、电流在 200~300A 时 14~18L/min；钨极伸出长度约为 3~5mm、弧长 1~3mm；风速限制≤1.0m/s；建议在焊接区背面通氩气保护。
- 3) 在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。

- 4) 焊接前应严格清除焊接区的油、水份等杂质。
- 5) 以上焊接要点以及建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。

保管、储存:

- 1) 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) 分清型号、规格、不能混错。
- 3) 按照“先进先出”的原则发放焊丝，尽量减少库存时间。