

CHT309L

(Y309L)

符合: GB/T 17853 E309LT1-1

AWS A5.22 E309LT1-1

说明: CHT309L 属金红石型不锈钢药芯焊丝, 可全位置焊接。焊接工艺性能优良, 机械性能优良, 因含碳量低, 其抗裂性能极佳, 具有良好的耐蚀性能。

用途: 常用于碳钢与不锈钢异种焊接、石油化工等设备制造的相同类型的不锈钢结构、复合钢和异种钢等构件、也可用于核反应堆压力容器内壁过渡层堆焊和塔内构件焊接。

熔敷金属化学成分 (质量分数): %

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤ 0.04	0.5-2.5	≤ 1.0	≤ 0.03	≤ 0.04	22.0-25.0	12.0-14.0	≤ 0.5	≤ 0.5
一例	0.027	1.68	0.58	0.003	0.018	23.82	12.39	0.08	0.07

熔敷金属力学性能:

	抗拉强度 Rm (MPa)	断后伸长率 A (%)
标准值	≥ 520	≥ 25
一例	545	39

X 射线探伤要求: II 级

参考电流: (DC⁺)

焊丝直径 (mm)	平焊、横焊		立向上焊		仰焊	
	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)
1.2	140-220	24-33	120-180	25-29	160-200	27-31
1.6	200-300	28-33	—	—	—	—

注意事项:

1. 采用 CO₂ 气体保护, CO₂ 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO₂ 保护气体流量应控制在 20~25L/min。
3. 焊丝的伸出长度应控制在 15~25mm 范围内。
4. 焊前应清除焊接部位的油污、灰尘和锈蚀层等。
5. 室外施焊时, 当风速大于 1.5m/s 应采取防风措施, 须有适当的防风设施, 以防发生气孔。