

电焊条： 不锈钢和耐热钢

BASINOX 309L



应用和性能:

低氢碱性药皮焊条，焊接 22-25%Cr 和 12-14%Ni 的奥氏体不锈钢 (AISI 309)。焊缝金属碳含量在 0.04% 以内。适合焊接异种钢（碳钢和不锈钢之间的焊接）和过渡层，以及堆焊。优异的焊接性，无飞溅的电弧、自脱渣，焊道表面平滑。良好的耐腐蚀能力。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.4: E309L-15
EN 1600: E 23 12 L B 12

母材：

A312 TP309S，碳钢和不锈钢之间的异种钢接头焊接

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

MMI

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.025	1.40	0.35	≤0.030	≤0.025	22.50	13	—	—	—	—	5-15

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥320	≥520	≥30	≥60

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	45-70	17.4	11.1
3.2	350	65-120	34.5	21.4
4.0	350	115-140	49.6	29.7
5.0	350	130-180	75.0	45.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

