

相当规格

特性与用途

AWS A5.4 E309-15

TC 309

大电流、抗裂性极佳等优点。

GB/T 983 E309-15

EN ISO 3581-A 1

ER12

一般与TS309L或TS39/LD配合，主要用于碳钢或低合金钢的耐热钢的熔焊。

适用于奥氏体不锈钢或异种钢以及高合金钢。

注意事项

注意事项： 请参照第 1 页 手工焊 及第 2 页 熔接工艺注意事项。



熔敷金属化学成份(wt%)

元素	范围
C	0.020~0.030
Si	0.050~0.100
Mn	0.030~0.050
P	0.010~0.015
S	0.005~0.010
Cr	20.0~22.0
Ni	10.0~12.0
Mo	0.010~0.020
Fe	余量

