TS-309LD

不锈[illegible]用手焊

[illegible]大电流、抗裂性极佳等优点。

EN ISO 3581-A E [illegible] R 1 2
[illegible] 3581-B ES309L-16

GB/T [illegible] 983 E309-15

[illegible]与母材TS-308L或TS-347LD组合，主要用于[illegible]钢或低合金[illegible]钢的[illegible]力容器[illegible]钢或异种钢以及高铬钢，[illegible]高锰钢的焊接。

注意事项

请参照第[illegible]焊接工艺[illegible]接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

AWS标准	0.15	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0[illegible]	25[illegible]

推荐焊接参数

参[illegible]：AC或D[illegible]

电流范围(A)	平焊	[illegible]	80-120	100-15[illegible]	[illegible]
	立、仰焊	[illegible]	45-80	70-110	90-1[illegible]