

# 电焊条： 不锈钢和耐热钢

## BASINOX 309Mo



### 应用和性能:

低氢碱性药皮焊条，焊接 AISI 309 奥氏体不锈钢。尤其适合异种钢焊接（碳钢和不锈钢之间的焊接）。运行温度在 1000℃以下。Mo 含量提高高温抗蠕变性能。熔敷效率 100%。

### 分类：

<b>AWS A5.4: E309MoL-15</b>
<b>EN 1600: E 23 12 2 L B 12</b>

### 母材：

碳钢和低合金钢的堆焊

请参考焊材和母材的许用运行温度。

### 认证：

### 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	0.40	≤0.030	≤0.025	22.50	13	2.50	—	—	—	5-15

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥350	≥550	≥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	18.5	11.1
3.2	350	65-120	36.0	22.0
4.0	350	115-140	51.8	31.6
5.0	350	130-180	78.5	46.5

### 电流条件 / 极性 / 焊接位置：

