

电焊条： 不锈钢和耐热钢

BASINOX 309NB



应用和性能:

低氢碱性药皮焊条，焊接 AISI 309 奥氏体不锈钢。Nb 含量提高高温下抗晶间腐蚀能力和力学性能。适合 AISI 347 复合钢板的预堆边焊接和异种钢焊接。运行温度在 1000℃ 以下。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.4: E309Cb-15
EN 1600: E 23 12 Nb B 12

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： **TÜV**

全焊缝金属成分 (典型值， %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.025	1.50	0.45	≤0.030	≤0.025	22.50	13	—	0.80	—	—	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	≥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	18.0	11.0
3.2	350	65-120	36.0	21.8
4.0	350	115-140	50.0	30.6
5.0	350	130-180	77.4	46.4

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

