

应用和性能：

抑制烟尘的金红石型酸性药皮焊条，焊接异种钢接头（奥氏体钢与铁素体钢之间的焊接）和奥氏体堆焊。抑制烟尘有助于改善焊工工作环境和焊工健康。与常规焊条相比，落在工作区域和工件上的烟尘量显著减少。焊缝金属的 δ 铁素体含量在15%左右。碳钢和低合金钢的首层堆焊就具有耐腐蚀能力。异种钢接头的最高服役温度是300°C。更高的服役温度，请使用SUPRANEL 600焊条。细颗粒熔滴过渡，良好的接头熔合，焊道表面波纹细腻光滑，易脱渣，良好的起弧和再起弧特性。真空包装。

分类：

AWS A5.4: E309L-17

EN 1600: E 23 12 L R 22

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：**DB, TÜV****全焊缝金属成分（典型值， %）**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.03	0.80	0.90	≤0.025	≤0.020	23	12.50	—	—	—	—	10-20

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	≥50

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250-300°Cx2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	70-80	18.3	11.0
3.2	350	110-120	34.2	20.5
4.0	350	125-135	53.3	32.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

