MIG-309LSi

不锈钢用气保

相当规格

AWS A5.9 ER309LSi

EN ISO 1434 A G 23 12 2 L

特性与用途

面铁水流动性更佳，焊缝成形

下观要求较

5mm。

3、气体流

据具体工况选择 式及热输入，以确保 相的性能和表面质量

质量

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	[illegible]	23.0-25.0	12.0-14.0	0-3.0	0.75

焊接电流 5-140 -190 180-2