

# GT-S309LMo

相當規格：CNS E309MoL-16

JIS D309LMo-16

AWS A5.4 E309MoL-16

異種金屬焊接用不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

銲道金屬為 22%Cr-12%Ni-2.5%Mo 安定性沃斯田鐵組織，其中含有較多的肥粒鐵組織，含碳量低，抗龜裂性佳，銲接性優異。適用於低碳不銹鋼和低碳覆面鋼、SUS309S、耐熱 13Cr、18Cr 鋼或異種金屬的銲接。與 309L 相較，全熔填銲接金屬中另含有約 2.5%Mo，故有更好的強度、耐裂性、耐酸性以及耐熱性。肥粒鐵含量較高，龜裂感受性較低。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)銲條織動時，其織動的寬度應在銲條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前銲條須於 200~250°C 再乾燥一小時，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內攜至現場，一次攜出銲條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並提高衝擊值。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.031	1.25	0.63	22.91	12.95	2.03	0.021	0.008

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
650 (66.3)	40

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	50-85	80-120	110-150	140-190
	立仰焊	45-80	70-110	90-130	-

吉鈦焊材有限公司