

ER309L/SJ601A

符合： AWS A5.9 ER309L

说明： ER309L 是不锈钢用埋弧焊丝，焊剂 SJ601A 则不同于普通的 SJ601 焊剂，其合金元素烧损少，熔敷金属的抗裂性能佳。

用途： 用于相同类型不锈钢和异种钢的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.030	0.50-2.50	0.30-0.60	≤0.030
一例	0.014	1.78	0.51	0.015
	P	Cr	Ni	
标准值	≤0.04	17.0-25.0	12.0-14.0	
一例	0.026	23.92	12.85	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm（MPa）	伸长率 A（%）
标准值	≥520	≥25
一例	600	37

熔敷金属射线探伤要求： I 级

注意事项：

1. 焊剂使用前须经 300-400℃左右烘干保温 2 小时，焊丝使用前必须是干燥、无油、无锈状态。
2. 焊前清除焊件表面的油、锈、杂质。