

A29.9

符合：GB/T983 E312-16

相当：AWS A5.4 E312-16

说明：A29.9 是钛钙型药皮的双相不锈钢焊条，熔敷金属具有很好的焊接工艺性能，可交直流两用，由于含有约 40%的铁素体具有优良的抗裂性能。

用途：用于高碳钢、工具钢及异种钢金属的焊接。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.15	0.5-2.5	≤1.00	28.0-32.0	8.0-10.5
一例	0.085	1.23	0.81	29.35	9.55
	Mo	Cu	S	P	
标准值	≤0.75	≤0.75	≤0.030	≤0.040	
一例	0.15	0.20	0.011	0.027	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm(MPa)	伸长率 A(%)
标准值	≥660	≥15
一例	790	20

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	250	350	350	350
焊接电流（A）	50-85	80-120	130-160	160-200

注意事项：

- 焊前焊条须经 300-350℃烘焙 1 小时，随烘随用。
- 焊前对焊件必须清除油、锈、水分等杂质。
- 焊接可硬化钢时，采用小电流，焊接复杂及厚工件时，工件应预热 150℃。