

ER309/SJ601A

符合：GB/T 17854 H1Cr24Ni13
相当：AWS A5.9 ER309

说明：ER309 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	≤0.15	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030
一例	0.58	1.45	0.43	0.015
	P	Cr	Ni	
标准值	≤0.04	22.0-25.0	12.0-14.0	
一例	0.026	23.52	12.42	

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：

- 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。
- 清除焊件表面的油、锈、杂质。