

309LT1 (碳含量大于99.2%)

注意事项

焊接工艺请参考本取之不锈钢用芯焊丝焊接。

请参考第2页焊接工艺注意本取之不锈钢用芯焊丝。

熔敷金属化学成分(wt%)

元素	含量
C	0.04
Mn	0.5
Si	0.5
P	0.01
S	0.01
Cr	23.0
Ni	12.0
Mo	0.5
Cu	0.05
Fe	65

AWS标准

AW

