

PRIMALLOY® T-439Ti

特征及优势

PRIMALLOY® T-439Ti 是一种不锈钢金属芯焊丝开发用于焊接AISI 439铁素体不锈钢母材。PRIMALLOY® T-439Ti 可提供比409更好的抗氧化以及抗腐蚀性能,可用于相同的焊接应用。Ti元素的添加会形成碳化物从而提高高温抗腐蚀能力。此焊丝广泛的用于汽车排气系统热端的焊接。

主要特点

- 无飞溅,焊渣
- 极佳的熔敷率和高温抗腐蚀性
- 薄板高速焊
- 通过 ISO 9001质量管理体系认证

主要应用

- 开发用于焊接汽车排气系统,如:催化式排气净化器,排气歧管
- 单道焊

焊接位置



船级社认证

- CWB

符合标准

- AWS A5.9 & A5.22: EC439 (98% Ar / 2%O₂ 保护气体)
- AWS A5.9 / A5.22 EC439

尺寸及包装

焊丝直径(mm)	焊丝盘/桶重量(kg)	每托盘重量(kg)	气体
1.2	15	1080	98% Ar / 2%O ₂ , 18L/min or 40-45 CFH
1.2	225	900	98% Ar / 2%O ₂ , 18L/min or 40-45 CFH

化学成分

	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Ni%	Cr%	Mo%	Ti%
AWS EC439要求值 (最大值)	0.04	0.80	0.80	0.030	0.030	0.60	17.0-19.0	0.50	10* Cmin. 1.1%Max.
典型值(%) (98%Ar / 2%O ₂)	0.027	0.38	0.46	0.007	0.011	0.017	17.43	0.015	0.284

PRIMALLOY® T-439Ti

推荐焊接工艺

	送丝速度(in/min)	焊接电流(A)	电弧电压(V)
CV模式	150	150-170	16-18
	200	180-200	20.5-22.5
	270	210-230	23-24
	300	240-260	23-25
	350	260-290	24-26
	380	280-300	24-26

	送丝速度(in/min)	Trim	焊接电流(A)	电弧电压(V)
Pulse模式	100	0.81	80	14.6
	150	0.77	110	16.0
	200	0.81	150	18.5
	250	0.80	200	20.0
	300	0.78	230	21.5
	350	0.80	260	22.5
	400	0.80	270	24.5

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氢燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了精确的信息，如需其他信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商：

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果，均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外，焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试；焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试，焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。

本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语，仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比，不涉及与任何其他公司产品的比较，且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导，不作为产品推销使用，非广告宣传用语！

上海林肯电气有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编：201907
 电话：86-21-6673 4530 传真：86-21-6602 6621

www.lincolnelectric.com.cn

