

PRIMALLOY® JMS®-309/309L/309LSi

主要特点

- 采用Ar/0.5-5%CO₂或Ar/0.5-3%O₂混合气体保护
- 喷射过渡焊接, 熔覆效率高
- 焊缝金属抗热裂、抗晶间腐蚀性能优异
- 极佳的焊接性能: 全位置焊接, 电弧稳定, 飞溅小, 良好的润湿性和熔池流动性, 焊缝成型佳。
- 出色的送丝性能: 独特高效的生产工艺使得焊丝表面清洁、光滑, 送丝稳定, 导电嘴磨损率低。

主要应用

- 石化设备
- 压力容器
- 电站建设
- 食品机械
- 铬镍、铬镍钼不锈钢与碳钢异种钢焊接

焊接位置



焊接气体

- 1.2mm 98%Ar/2%CO₂

焊丝直径和包装

- 直径范围: 0.8mm, 1.0mm, 1.2mm, 1.4mm, 1.6mm
- 包装形式及标准重量:
- 塑料盘: 12.5KG, 15KG
- 桶装: 150KG, 200KG, 250KG, 300KG, 350KG
- 请联系您当地的林肯销售人员以寻求其他包装形式。

产品标准

产品名称	符合标准	产品描述
PRIMALLOY® JMS®-309	AWS A5.9/A5.9M: ER309	不锈钢气体保护焊实心焊丝; 适于焊接含24%Cr, 13%Ni不锈钢及相近合金成分的不锈钢, 如304, 304N, 305, 308, 309 适于304不锈钢与碳钢间的异种钢过渡焊接
PRIMALLOY® JMS®-309L	AWS A5.9/A5.9M: ER309L	较JMS®-309 含碳量更低(低于0.03%); 焊缝金属具有优异的抗晶间腐蚀性能; 适于焊接309S不锈钢
PRIMALLOY® JMS®-309LSi	AWS A5.9/A5.9M: ER309LSi	较JMS®-309L 硅含量增加; 提高熔池流动性, 焊丝操作性能佳; 适于焊接309S不锈钢

PRIMALLOY® JMS®-309/309L/309LSi

化学成分

产品名称		C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	Ni%	Cu%
PRIMALLOY® JMS®-309	AWS 标准值	0.12max.	0.3-0.65	1.0-2.5	0.03max.	0.03max.	23-25	0.75max.	12-14	0.75max.
	典型值	0.027	0.53	2.28	0.013	0.007	23.62	0.026	13.75	0.007
PRIMALLOY® JMS®-309L	AWS 标准值	0.03max.	0.3-0.65	1.0-2.5	0.03max.	0.03max.	23-25	0.75max.	12-14	0.75max.
	典型值	0.011	0.588	2.31	0.014	0.008	23.32	0.026	13.96	0.008
PRIMALLOY® JMS®-309LSi	AWS 标准值	0.03max.	0.65-1.0	1.0-2.5	0.03max.	0.03max.	23-25	0.75max.	12-14	0.75max.
	典型值	0.011	0.86	1.75	0.014	0.008	23.07	0.017	13.5	0.009

机械性能

焊丝		屈服强度(MPa)	抗拉强度(MPa)	延伸率(%)
PRIMALLOY® JMS®-309	AWS标准值	---	≥550	≥30
	典型值	465	630	38
PRIMALLOY® JMS®-309L	AWS标准值	---	≥520	≥30
	典型值	435	650	39.5
PRIMALLOY® JMS®-309LSi	AWS标准值	---	---	---
	典型值	430	600	43

主要焊接工艺

恒压模式: 直流反接

直径/保护气体/过渡形式	送丝速度m/min(in/min)	电流(A)	电压(V)
1.2mm 98%Ar/2%CO ₂ 短路过渡	2.54 (100)	80-90	14-15
	3.81 (150)	120-130	15-16
	5.08 (200)	160-170	17-19
	6.35 (250)	180-190	19-21
	7.62 (300)	200-210	22-24
1.2mm 98%Ar/2%CO ₂ 喷射过渡	10.16 (400)	290-310	27-28
	11.43 (450)	310-330	27.5-28.5
	12.70 (500)	340-350	28-29

PRIMALLOY® JMS®-309/309L/309LSi

脉冲模式

直径、保护气体	送丝速度 m/min(in/min)	电流 (A)	电压 (V)	熔化效率 (kg/hr)		
				PRIMALLOY® JMS®-309	PRIMALLOY® JMS®-309L	PRIMALLOY® JMS®-309LSi
1.2mm 98%Ar/2%CO ₂	2.54(100)	100	18.5	1.33	1.36	1.34
	6.35(250)	220	21	3.32	3.40	3.32
	8.89(350)	280	26	4.66	4.92	4.88
	11.43(450)	310-340	28	5.94	6.14	6.12

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

