

PRIMALLOY® T-439Ti



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。

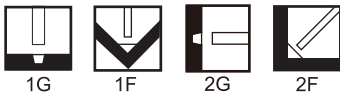
应用

- 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

符合

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

焊接位置



船级社

CWB: EC439

林肯优势

- 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: 2008质量管理体系认证

包装

将焊丝层绕于标准塑料盘上，再将焊丝盘真空封于防潮铝箔包装袋内并装盒。每盘焊丝被整齐安全地堆放在木制托盘上，最后用收缩缠绕膜进行缠绕以固定。

PRIMALLOY® T-439Ti

可选规格及气体

直径 (mm)	包装方式	保护气体	托盘重量
1.2	15kg, 塑料盘	98% Ar / 2%O ₂ , 18L/min or 40-45 CFH	1080
1.2	225kg, 桶装	98%Ar / 2%O ₂ , 18L/min or 40-45 CFH	900

机械性能

PRIMALLOY® T-439Ti 开发用于单道焊。机械性能取决于稀释程度和热输入。

熔敷金属化学成份

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Ti
AWS EC439 要求值 (%) 最大值	0.04	0.80	0.80	0.03	0.03	0.60	17.0-19.0	0.50	10 × C min. 1.1% max.
典型值 (%) (98%Ar / 2%O ₂)	0.027	0.47	0.38	0.011	0.007	0.017	17.43	0.015	0.284

典型焊接参数

	送丝速度(英寸/分钟)	电流(A)	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(英寸/分钟)	Trim	电流(A)	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

林肯电气公司是一家制造和销售高质量焊接设备、焊材和切割设备的企业。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最佳信息及时给予答复。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，本资料已反映了最精确的信息，如需最新信息，请参考：www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商

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

