

相当规格

AWS	A5.4 E316L-16
GB/T	983 E316L-16
EN ISO	3581-A E (19 12 3 L) R 1 2 3581-B ES316L-16

特性与用途

为堆焊工艺而开发的专用焊条。具有耐稀释、耐大电流、抗裂性极佳等优点。

一般与TS-309MoLD配合，主要用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.026	0.97	0.68	0.023	0.009	18.3	11.8	2.23	0.03

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥490	≥30
GB/T标准	≥490	≥25
例值	566	42

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围(A)	平焊 80-120	100-150	140-180