

相当规格

| | |
|--------|--------------------------|
| AWS | A5.22 E316LT1-1 |
| GB/T | 17853 TS316L-FC11 |
| EN ISO | 17633-A-T 19 12 3L P C11 |
| JIS | Z3323 TS316L-FC1 |

特性与用途

适用于18%Cr-12%Ni-2%Mo钢材的焊接，如SUS316、SUS316L等不锈钢材料的焊接。

焊缝金属组织中含有适量的铁素体，具有良好的抗裂性，焊接工艺性良好。

对于稀硫酸具有良好的耐蚀性能。

具有良好的低温（-196℃）冲击性能。

保护气体

100%CO₂（纯度须大于99.8%）

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu |
|--------|-------|---------|------|-------|-------|-----------|-----------|---------|-------|
| AWS标准 | 0.040 | 0.5-2.5 | 1.0 | 0.04 | 0.03 | 17.0-20.0 | 11.0-14.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| GB/T标准 | 0.040 | 0.5-2.5 | 1.0 | 0.04 | 0.03 | 17.0-20.0 | 11.0-14.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| 例值 | 0.029 | 1.38 | 0.52 | 0.021 | 0.012 | 19.10 | 12.25 | 2.24 | 0.009 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J |
|--------|----------|-------|----------|
| AWS标准 | ≥485 | ≥30 | - |
| GB/T标准 | ≥485 | ≥25 | - |
| 例值 | 580 | 45 | -196℃/35 |

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

| 线径(mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|-----|---------|
| 电流范围(A) | 平焊 | 140-220 | - | 200-300 |
| | 立、仰焊 | 120-180 | - | - |
| 电压范围(V) | 平焊 | 23-33 | - | 27-32 |
| | 立、仰焊 | 24-28 | - | - |