

相当规格

AWS	A5.9 ER317L
GB/T	29713 S317L
EN ISO	-
YB/T	5092 H022Cr19Ni14Mo3

特性与用途

由于其熔敷金属含碳低且含Mo较高，故对于防止晶间腐蚀极有效。结构焊后可免热处理，且高温时强度较高。适于重要化学容器的焊接，尤其对于焊接要求耐硫酸、亚硫酸及有机酸腐蚀的容器效果优异。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

E₅

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0	3.0-4.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0	3.0-4.0	0.75
例值	0.024	1.84	0.39	0.024	0.005	19.1	13.1	3.1	0.015

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥520	≥30
YB/T标准	-	-
例值	610	42

适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)