

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.9 ER316L
<b>GB/T</b>	29713 S316L
<b>EN ISO</b>	-
<b>YB/T</b>	5092 H022Cr19Ni12Mo2

## 特性与用途

焊接作业性优异，焊缝金属具有良好的耐蚀、耐热和抗裂性能。适合化学工业、动力工程中相同类型的不锈钢构件，如AISI 316L、SUS 316L等钢材焊接。

## 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

E<sub>5</sub>

## 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	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.018	1.62	0.607	0.020	0.001	19.9	11.8	2.34	0.023

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥490	≥30
YB/T标准	-	-
例值	570	42

## 适用焊接位置



焊接电流极性：DCEN(DC-)