

相当规格

| | |
|---------------|--|
| AWS | A5.4 E316L-15 |
| GB/T | 983 E316L-15 |
| EN ISO | 3581-A E 19 12 2 L B 2 2 3581-B ES316L-15 |

特性与用途

TS-316LB为低温场合用手焊条, 因含有Mo, 对于硫酸、亚硫酸、磷酸之防蚀性和高温之耐龟裂性良好。TS-316LB适合于全位置焊接, 具有良好的机械性能及X-Ray, 在立焊及仰焊位置亦具有优异的焊接性。

在低温(-196°C)时, 具有良好的冲击韧性, 为需要具有良好低温冲击性能之液态氮气, 液态氢气, 液态氦气以及液化天然气LNG储槽装置、设备、配管等优先选用焊材, 而且铁素体含量较低, 所以焊接时其电弧不易偏弧, 稳定性佳。抗裂性能优异, 更适合中、厚板的焊接。

E₁

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 | 0.035 | 1.13 | 0.651 | 0.019 | 0.002 | 17.8 | 11.9 | 2.24 | 0.09 |

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J |
|--------|----------|-------|-----------|
| AWS标准 | ≥490 | ≥30 | - |
| GB/T标准 | ≥490 | ≥25 | - |
| 例值 | 560 | 43 | -196°C/41 |

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

| 直径及长度(mm) | 2.6×300 | 3.2×350 | 4.0×350 | 5.0×350 |
|-----------|---------|---------|---------|---------|
| 电流范围 | 50-85 | 80-120 | 100-150 | 140-180 |
| (A) | 45-80 | 70-110 | 90-135 | - |
| | 平焊 | | | |
| | 立、仰焊 | | | |