

相当规格

| | |
|--------|----------------------|
| AWS | A5.9 ER316L |
| GB/T | 29713 S316L |
| EN ISO | - |
| YB/T | 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%)

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 | 19.5 | 12.2 | 2.34 | 0.023 |

熔敷金属机械性能

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

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)