

## 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

98%Ar+2%O<sub>2</sub>

E<sub>4</sub>

## 注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

## 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	0.65	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



## 推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	15-24	15-28	15-29