

相当规格

AWS	A5.4 E316-15
GB/T	983 E316-15
EN ISO	3581-A-E 19 12 2 B 2 2 3581-B-ES316-15

特性与用途

TS-316Z是低氢型药皮的不锈钢焊条, 作业性优良, 采用直流反接, 可全位置焊接。熔敷金属(18Cr-12Ni-2.5Mo)为奥氏体组织, 耐热、耐蚀性及抗裂性良好。

可施焊低碳的18Cr-12Ni-2.5Mo(AISI 316)等材料。

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。

E₁

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08	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	0.08	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	0.024	0.86	0.56	0.023	0.003	18.0	11.6	2.31	0.07

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥520	≥25
例 值	568	43

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			