

相当规格

AWS	A5.4 E316H-16
GB/T	983 E316H-16
EN ISO	3581-A E 19 12 2 R 1 2 3581-B ES316H-16

特性与用途

熔敷金属是含18Cr-12Ni-2Mo的稳定性奥氏体组织，焊条作业性和焊缝机械性能皆优，因含Mo对于醋酸、亚硫酸、磷酸及盐类的耐蚀性和高温抗裂性特别好。由于提高了含碳量，具有较高的高温强度。适用于服役温度要求较高的容器焊接。

适合化学工业、动力工程构件使用，如AISI 316、SUS 316等钢材焊接。

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	0.04-0.08	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	0.04-0.08	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	0.052	0.93	0.60	0.029	0.009	18.4	11.6	2.25	0.023

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	44

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)	立、仰焊	70-110	90-135	-