

相当规格

AWS	A5.4 E317L-16
GB/T	983 E317L-16
EN ISO	3581-B ES317L-16

特性与用途

TS-317L是超低碳奥氏体不锈钢焊条, 由于其熔敷金属含碳低且含Mo较高, 故对于防止晶间腐蚀极有效。结构焊后可免热处理, 且高温时强度较高。

适于重要化学容器的焊接, 尤其对于焊接要求耐硫酸、亚硫酸及有机酸腐蚀的容器效果优异, 此为SUS317L专用焊条。

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	18.0-20.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	18.0-20.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
例值	0.043	0.93	0.60	0.020	0.009	18.4	11.6	3.30	0.05

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	≥510	≥20
例值	610	42

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	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-