

相当规格

AWS	A5.22 E316LT1-1
GB/T	17853 TS316L-FC11
EN ISO	17633-A-T 19 12 3L P C11
JIS	Z3323 TS316L-FC1

特性与用途

适用于18%Cr-12%Ni-2%Mo钢材的焊接，如SUS316、SUS316L等不锈钢材料的焊接。

焊缝金属组织中含有适量的铁素体，具有良好的抗裂性，对于稀硫酸具有良好的耐蚀性能。

具有良好的焊接工艺性能，电弧柔和，飞溅少，渣易剥离，焊道呈银白或淡黄色。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

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	1.0	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.022	1.16	0.67	0.021	0.012	19.20	13.70	2.61	0.015

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥485	≥30	-
GB/T标准	≥485	≥25	-
例 值	552	42	-

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平焊	140-240	-
	立、仰焊	120-180	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-
	立、仰焊	24-28	-