

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、耐腐蚀性及抗裂性良好。

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。

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