

相当规格

AWS	A5.4 E318-16
GB/T	983 E318-16
EN ISO	3581-A E (19 12 3 Nb) R 1 2 3581-B ES318-16

特性与用途

熔敷金属是在316成分的基础上添加Nb, 有效提高耐腐蚀性能, 具有更好的抗晶间腐蚀性能, 可交直流两用, 飞溅小, 脱渣容易, 成形美观, 焊接作业性较好。

适合硫酸、硝酸等强腐蚀性介质的化学容器、管线、相关生产或储运设备的焊接, 如AISI 316Ti、SUS 316Ti等钢材焊接。

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	Nb	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	6xC-1.0	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	6xC-1.0	0.75
例 值	0.025	0.86	0.55	0.02	0.005	18.1	11.7	2.25	0.37	0.067

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥550	≥25
GB/T标准	≥550	≥20
例 值	600	40

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	-