

相当规格

AWS	A5.4 E16-8-2-16
GB/T	983 E16-8-2-16
EN ISO	3581-A E (16 8 2) R 3 2
	3581-B ES16-8-2-16

特性与用途

熔敷金属铁素体含量一般在2-7FN, 焊缝具有较高的高温韧性和较强抗裂能力, 可交直流两用, 成形美观, 脱渣容易, 焊接作业性好。

适用于高温、高压不锈钢管道的焊接。

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	Cu
AWS标准	0.10	0.5-2.5	0.60	0.03	0.03	14.5-16.5	7.5-9.5	1.0-2.0	0.75
GB/T标准	0.10	0.5-2.5	0.60	0.03	0.03	14.5-16.5	7.5-9.5	1.0-2.0	0.75
例 值	0.057	1.41	0.28	0.023	0.009	15.8	8.42	1.13	0.041

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥550	≥35
GB/T标准	≥520	≥25
例 值	720	38

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	45-80	70-110	90-135
				-