

## 相当规格

AWS	A5.9 ER316
GB/T	29713 S316
EN ISO	-
YB/T	5092 H06Cr19Ni12Mo2

## 特性与用途

熔敷金属是含18Cr-12Ni-2Mo的稳定性奥氏体组织，焊接作业性和焊缝机械性能皆优，因含Mo对于醋酸、亚硫酸、磷酸及盐类的耐蚀性和高温抗裂性特别好。适合化学工业、动力工程构件使用，如AISI 316、SUS 316等钢材焊接。

## 保护气体

100%Ar（纯度应大于99.997%）

## 注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.011	2.19	0.58	0.019	0.009	19.02	12.62	2.38	0.001

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	578	41

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)