

TS-316LT

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E316L-16

GB/T 983 E316L-16

EN ISO 3581-A-E (19 12 3 L) R 1 2
3581-B-ES316L-16

特性与用途 |

TS-316LT适用于18Cr-12Ni-2Mo等耐低温环境钢材的焊接场合, 因熔敷金属中铁素体含量较低, 所以在极低温(-196°C)环境下也可获得优良的冲击性能, 亦可使用于低磁透率场所。

注意事项 |

请参照第3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	0.04	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	0.04	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	0.018	0.86	0.53	0.026	0.003	18.1	11.9	2.38	0.01

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥490	≥30	-
GB/T标准	≥490	≥25	-
例 值	570	41	-196°C/40

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-