

TFW-317L

相当规格

AWS	A5.22 E317LT1-1
GB/T	17853 TS317L-FC11
EN ISO	17633-B-TS317L-FC11
JIS	Z3323 TS317L-FC1

特性与用途 |

适用于18%Cr-12%Ni-2%Mo以及19%Cr-13%Ni-3%Mo钢材的焊接,典型的应用如耐腐蚀表面堆焊,SUS316、SUS316L、SUS317、SUS317L等不锈钢管材的连接等。
焊接工艺性良好,电弧柔和,渣易剥离,飞溅少,焊道具有优良的耐蚀性能。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、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	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
例 值	0.025	1.53	0.57	0.021	0.006	19.40	13.15	3.28	0.016

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥20	-
GB/T标准	≥520	≥20	-
例 值	555	38	-

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-