

TS-316Z

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E316-15

GB/T 983 E316-15

EN ISO 3581-A-E (19 12 2) B 2 2
3581-B-ES316-15

特性与用途 |

TS-316Z是低氢型药皮的不锈钢焊条,作业性优良,采用直流反接,可全位置焊接。熔敷金属(18Cr-12Ni-2.5Mo)为奥氏体组织,耐热、耐蚀性及抗裂性良好。

可施焊低碳的18Cr-12Ni-2.5Mo(AISI 316)等材料。

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	0.08	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	0.08	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	0.024	0.86	0.56	0.023	0.003	18.0	11.6	2.31	0.07

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥30
GB/T标准	≥520	≥25
例值	568	43

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	-