

# MIG-316LSi

## 相当规格

AWS	A5.9 ER316LSi
GB/T	29713 S316LSi
EN ISO	-
YB/T	5092 H022Cr19Ni12Mo2Si

## 特性与用途 |

由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔滴颗粒变细，同时改善熔融金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用对外观要求较高的焊缝，特别是角焊缝。也适用于高速焊接。

## 注意事项 |

1. 保护气体采用98%Ar+2%O<sub>2</sub>，使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
2. 焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
4. 焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.016	1.86	0.779	0.019	0.012	19.8	12.7	2.21	0.038

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	570	40

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
电压范围(V)	15-24	15-28	15-29