

相当规格

AWS A5.4 E316L-16

E316L

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。

熔融金属化学成份(wt%)

	Cu	C	Mn...	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS标准	0.04	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0
GB/T标准	0.04	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0
例值	0.04	0.04	0.86	0.53	0.026	0.003	18.1	11.9	2.0

熔融金属机械性能

冲击值 J	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击功 J
-	≥490	≥30	-
-	≥490	≥25	-
96°C/40	570	41	-15

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
由范围	平焊	80-120	100-150
(A)	立、仰焊	70-110	90-135