

TS-318

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E318-16

GB/T 983 E318-16

EN ISO 3589:4-E 19:17,2 NiNb 31-2
3581-B 3318-16

特性与用途 |

熔敷金属是在316成分的基础上添加Nb,有效提高耐腐蚀性能,具有更好的抗晶间腐蚀性能,可交直流两用,飞溅小,脱渣容易,成形美观,焊接作业性较好。

适用于硫酸、硝酸等强腐蚀性介质的化学容器、管线、相关生产或储运设备的焊接,如AISI 316Ti、SUS 316Ti等钢材焊接。

注意事项 |

请参阅第3页焊接工艺注三关于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	Nb	Cu
--	---	----	----	---	---	----	----	----	----	----

AWS标准: C ≤0.030, Mn ≤0.030, Si ≤0.030, P ≤0.010, S ≤0.005, Cr 18.0-20.0, Ni 10.0-13.0, Mo 2.0-3.0, Nb 0.10-0.15, Cu ≤0.030

GB/T标准: C ≤0.030, Mn ≤0.030, Si ≤0.030, P ≤0.010, S ≤0.005, Cr 18.0-20.0, Ni 10.0-13.0, Mo 2.0-3.0, Nb 0.10-0.15, Cu ≤0.030

例: C 0.020, Mn 0.020, Si 0.020, P 0.008, S 0.004, Cr 19.0, Ni 11.0, Mo 2.5, Nb 0.12, Cu 0.020

抗拉强度

≥400

≥25

≥20

40

冲击功

(J/cm²)

AWS标准

≥550

GB/T标准

≥550

例: 值

600

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

管径表: 100mm

120mm

