

TGS-317L

相当规格

AWS A5.9 ER317L
 GB/T 29713.S317L
 JIS Z 3101
 YB/T 5092.H022Cr19Ni14Mo3

特性与用途 |

由于熔敷金属中低合金Mo较高,故对于防止晶间腐蚀极为有效。

1. 保护气体采用100% Ar,纯度需大于99.995%。
2. 焊前必须对工件表面清除锈迹、油污、水分、油脂等杂质。
3. 大气流量控制要适当,通常焊接电流在100-200A时,气体流量约为10L/min; 电弧直径 ϕ 1.6mm时,体流量约12-15L/min。
4. 适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

— 不锈钢 —

Mo	Cu
3.0-4.0	0.75
3.0-4.0	0.75
3.1	0.015

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0
例值	0.024	1.84	0.39	0.024	0.005	18.7	13.5

熔敷金属机械性能

延伸率 Elongation %
-
-
42

	抗拉强度 Tensile Strength MPa
AWS标准	-
YB/T标准	-
例值	610

适用焊接位置



焊接电流极性:DCEN(DC-)