

TS-316LB

药皮类型: 低氢型

相当规格

AWS A5.4 E316L-15

GB/T 983 E316L-15

EN ISO 3581-A E (19 12 3 L) B 2 2
3581-B ES316L-15

特性与用途

TS-316LB为低温场合用手焊条,因含有Mo,对于硝酸、亚硫酸、磷酸之防蚀性和高温之耐龟裂性良好。TS-316LB适合于全位置焊接,具有良好的机械性能及X-Ray。在立焊及仰焊位置亦具有良好焊接性能。

在低温(-196℃)具有良好的冲击韧性,为需要具有良好低温冲击性能之液态氮气、液态空气、液态氧气以及液化天然气LNG储槽装置、设备、配管等优先选用焊材,而且铁素体含量低,所以焊接时其电裂不易察觉,稳定性佳,抗应力腐蚀优异,更适合中、厚板的焊接。

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	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	10.0-14.0	2.3-3.0	0.05
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	10.0-14.0	2.3-3.0	0.05
例值	0.035	1.13	0.651	0.019	0.002	17.8	11.9	2.2	0.01

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击
AWS标准	≥490	≥30	
GB/T标准	≥490	≥25	
例值	560	43	-196

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6X300/10	3.2X350	4.0X350	
电流范围	平焊	50-85	80-120	100-150
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135