

相当规格

AWS A5.4 E316L-16

GB/T 983 E316L-16

ES-316LT

ES-316LT

ES-316LT

ES-316LT

ES-316LT

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%)

Mo	Cu	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	N
0-3.0	0.75	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0
2.0-3.0	0.75	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0
2.38	0.01	0.018	0.86	0.53	0.026	0.003	18.1	11.9	

不锈钢

熔敷金属机械性能

屈服强度 R _m	抗拉强度 R _m	伸长率 A ₅
------------------------	------------------------	-----------------------

熔敷金属机械性能

屈服强度 R _m	抗拉强度 R _m	伸长率 A ₅	冲击功 KV ₂
200-250	400-550	30-40	≥15

ES-316LT 手焊条