

TFW-316L

相当规格

AWS A5.22 E316LT-1
 GB/T 17853 TS316L-FC11
 EN ISO 17633-A-T 19 12 3L P C11
 JIS 73323 T907

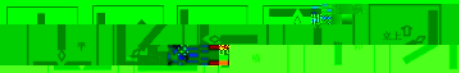
熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.040	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.040	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.029	1.38	0.52	0.021	0.012	19.10	12.25	2.24	-

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥485	≥30	-
GB/T标准	≥485	≥25	-
例值	580	45	-196°C

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP

线径(mm)	线径(mm)		
	1.2	1.4	1.6
200-300	电流范围 (A)	平焊: 140-220 立、仰焊: 120-180	-
27-32	电压范围 (V)	平焊: 23-33 立、仰焊: 24-28	-