

相当规格

AWS A5.9 ER316LSi
GB/T 2973-2015 316LSi
EN ISO -
YB/T 5092-H02 316M6

特性与用途

由于将Si元素提高到0.65%~1.0%，降低了熔金属的氧化速度，使熔滴较稳定，同时改善了熔融金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用对外观要求较高的焊缝，特别是鱼鳞纹，也适用于高速。

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.0	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	10.0-12.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.02	1.5	0.8	0.02	0.02	19.0	11.0	2.5	0.7

二 面 面 面 面 面 面 面 面