

TS-316Z

相当规格

AWS A5.4 E316-15

GB/T 983 E316-15

EN ISO 3581-A-E (19 15) E316-15
3581-B-ES316-15

特性与用途 |

TS-316Z是低氢型药皮的**不锈钢焊条**，作业性优良，采用直流反接，可全位置焊接。

注意事项 |

请参照第2页“**不锈钢**”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
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	16.0-18.0	11.0-14.0	2.0-3.0
GB/T标准	0.08	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0
例值	0.024	0.86	0.9	0.022	0.008	17.2	11.6	2.5

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥520	≥40
GB/T标准	≥520	≥40
例值	568	48

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6X300	3.2X350	4.0X350
电流范围(A)	50-85	80-120	100-150
(A)	立、仰焊	45-80	70-110
			90-130

手焊条

TS-316Z