

# MIG 316LSi

相当规格

AWS A5.9 ER316LSi  
GB/T 297

## 注意事项

- 1、保护气体采用98%Ar+2%O<sub>2</sub>,使用前请确认气体纯度,Ar纯度≥99.997%,O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量:20~25L/min;干伸长度:15~25mm。
- 4、焊接时,请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入,以确保获得理想的性能和表面质量。

## 熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	16.0-20.0	11.0-14.0	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	0.019	19.8	12.7	2.21	0.038

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	570	40

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0
电流范围(A)	55-160	80-220
电压范围(V)	15-24	15-33