

TS-318

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E318-16

GB/T 983 E318-16

EN ISO 3581-4 E 318-16
3581-B 318-16

特性与用途 |

熔敷金属是在316L的基础上添加Nb,有效提高耐腐蚀性,具有更好的抗晶间腐蚀性,可交直流两用,飞溅小,脱渣容易,成形美观,焊接作业性较好。

适用于硫酸、硝酸等强腐蚀性介质的化学容器、管线、相关生产或储运设备的焊接,如AISI 316Ti、SUS 316Ti等钢材焊接。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺指导书《钛及钛合金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	Nb	Cu
--	---	----	----	---	---	----	----	----	----	----

AWS标准: C ≤ 0.030 Mn 0.5-2.5 Si 1.00 P 0.010 S 0.005 Cr 18.0-20.0 Ni 10.0-13.0 Mo 2.0-3.0 Nb 0.01-0.03 Cu ≤ 0.010

GB/T标准: C ≤ 0.02 Mn 0.5-2.5 Si 1.00 P 0.010 S 0.005 Cr 18.0-20.0 Ni 10.0-13.0 Mo 2.0-3.0 Nb 0.01-0.03 Cu ≤ 0.010

钛 焊 条

TS-318