TFW-316L

相当规格

AWS	A5.22 E316LT1-1
GB/T	17853 TS316L-FC11
EN ISO	17633-A-T 19 12 3L P C11
JIS	Z3323 TS[illegible]

[illegible]

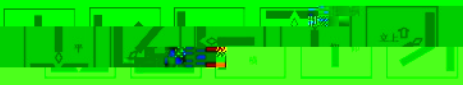
熔敷金属化学成分(wt%)

	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	[illegible]	[illegible]	11.0-14.0	2.0-3.0	[illegible]
例 值	0.029	1.38	0.52	0.021	0.012	19.10	12.25	2.24	0.009

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℃/35

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

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