

TFW-316L

相当规格

AWS A5.22 E316LT1
GB/T 17853 TS316L-FC
JIS Z3323 TS316L-FC1

特性与用途

主要事项

1. 焊接CO₂气体保护气时，焊接速度应在0.6以上。
2. 焊接速度过快时，熔池的流动性变差，容易产生焊接缺陷。

化学成分及物理性能(%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.02	17-20	10-14	0.03-0.06

本类钢

组1

抗拉强度
MPa

延伸率
%

1.6

线径(mm)

1.2

1.4