

相当规格

AWS	A5.22 E317LT-1
GB/T	17853 TS317L-FC11
EN ISO	17633-B-TS317L-FC11
JIS	Z3323 TS317L-FC1

特性与用途

适用于18%Cr-12%Ni-2%Mo以及19%Cr-13%Ni-3%Mo钢材的焊接，典型的应用如耐腐蚀表面堆焊，SUS316、SUS316L、SUS317、SUS317L等不锈钢管材的连接等。

焊接工艺性良好，电弧柔和，渣易剥离，飞溅少，焊道具有优良的耐蚀性能。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	12.0-14.0	3.0-4.0	0.75
例值	0.025	1.53	0.57	0.021	0.006	19.40	13.15	3.28	0.016

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥520	≥20	-
GB/T标准	≥520	≥20	-
例值	555	38	-

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	-
	立、仰焊	120-180	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-
	立、仰焊	24-28	-