

## 相当规格

AWS	A5.9 ER317L
GB/T	29713 S317L
EN ISO	-
YB/T	5092 H022Cr19Ni14Mo3

## 特性与用途

由于其熔敷金属含碳低且含Mo较高，故对于防止晶间腐蚀极有效。结构焊后可免热处理，且高温时强度较高。适于重要化学容器的焊接，尤其对于焊接要求耐硫酸、亚硫酸及有机酸腐蚀的容器效果优异。

## 保护气体

98%Ar+2%O<sub>2</sub>

## 注意事项

- 1、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。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0	3.0-4.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	18.5-20.5	13.0-15.0	3.0-4.0	0.75
例 值	0.024	1.84	0.39	0.024	0.005	19.1	13.2	3.2	0.015

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	610	42

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	14-24	15-28	15-29