

KS-316ULC

適用規範

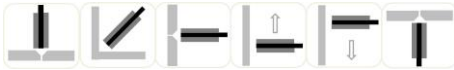
AWS	A5.4/A5.4M	E316L-16
JIS	Z3221	ES316L-16
EN	3581-A	E 19 12 2 L R
GB	T983	E316L-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為極低碳 18.5%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 含碳量超低 ($C \leq 0.02\%$)，對於防止粒界腐蝕及脆化效果優異。
- (3) 含有少量肥粒鐵組織，龜裂敏感度極低，無論耐蝕性、耐熱性及機械性質均極優異。
- (4) 適合重要化學容器銲接，尤其對於難以固溶化處理之大型工件效果更優。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.37	1.51	0.015	0.009	19.31	13.01	2.33

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
560	380	42

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	平鍍/平角鍍	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立鍍/仰鍍	30~50	45~85	70~110	90~135	-