

KS-316L

適用規範

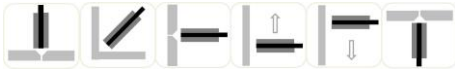
AWS	A5.4/A5.4M	E316L-16
JIS	Z3221	ES316L-16
EN	3581-A	E 19 12 2 L R
GB	T983	E316L-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

特性與用途

- (1) 熔金為低碳 18.5%Cr-12.5%Ni-2.5%Mo 的沃斯田鐵組織。
- (2) 含碳量低，可提高粒間腐蝕能力。
- (3) 銲接後不需熱處理，且高溫強度佳。
- (4) 適合重要化學容器銲接，尤其對需有低溫衝擊韌性要求的液化天然氣容器。

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
0.03	0.50	1.20	0.016	0.010	19.52	13.23	2.52

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	400	41

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)	平銲/平角銲	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	-