

PP-TIG-316

PP-TIG-316 是低碳 Cr19Ni12Mo2 型的不锈钢钨极氩弧焊丝。由于含有 2.0 %~3.0%的钼，增加了不锈钢的抗点腐蚀能力，在高温下也有良好的抗蠕变性能。全位置焊接性能良好。

适用于焊接在高温下工作或在含有氯离子气氛中工作的 06Cr17Ni12Mo2 (SUS 316) 不锈钢。

焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	≤0.08	1.00~ 2.50	0.30~ 0.65	18.00~ 20.00	11.00~ 14.00	2.00~ 3.00	≤0.75	≤0.030	≤0.030
例值	0.036	1.56	0.48	18.9	11.8	2.45	0.07	0.008	0.017

焊丝规格

焊丝直径 / mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

注意事项:

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于 1 m / s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar ≥99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的 1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。