

## PP-TIG-321

PP-TIG-321 是低碳 Cr19Ni10Ti (Cr19Ni9 型) 的不锈钢钨极氩弧焊丝。由于含钛稳定剂, 可防止晶间析出碳化铬, 具有良好的抗晶间腐蚀性能。全位置焊接性能良好。

适用于焊接 07Cr19Ni11Ti (SUS 321) 不锈钢, 如石油化工等设备的焊接。

### 焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Ti	Mo	Cu	S	P
标准值	≤0.08	1.00~ 2.50	0.30~ 0.65	18.50~ 20.50	9.00~ 10.50	9×C% ~1.00	≤ 0.75	≤ 0.75	≤ 0.015	≤ 0.025
例值	0.038	1.68	0.42	19.6	9.6	0.42	0.10	0.09	0.008	0.016

### 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。