

# 电焊条：不锈钢和耐热钢

## BASINOX 316L



### 应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接低碳 Cr-Ni-Mo 奥氏体不锈钢和铸钢。运行温度在 400°C 以下。适合全位置焊接。易脱渣。真空包装。

### 分类：

AWS A5.4: E316L-15

EN 1600: E 19 12 3 L B 42

### 母材：

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)，1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)，1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)，AISI 316L

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**DB, TÜV**

### 全焊缝金属成分 (典型值，%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1	0.40	≤0.025	≤0.020	18.50	11.50	2.70	—	—	—	5-10

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥420	≥520	≥30	≥60

储藏和烘干：保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

### 包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	45-85	16.8	
3.2	350	50-125	33.3	19.7
4.0	350	90-150	47.5	29.7
5.0	350	140-185		

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

