

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 316LN



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接低温奥氏体不锈钢和无磁不锈钢。焊缝金属对诸如尿素等极端腐蚀环境有较强的耐受力。良好的-196℃冲击韧性。熔敷效率 100%。

分类：

EN 1600: E 20 16 3 Mn N L
Wr. 1.4455

母材：

AISI 304LN, AISI 316LN

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.025	7	0.30	≤0.020	≤0.020	20	16	3	—	—	0.15	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -196°C
焊态	≥320	≥510	≥30	≥27

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	45-70	15.2	10.48
3.2	350	65-120	30.1	19.9
4.0	350	115-140	43.8	28.5

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

