

电焊条：不锈钢和耐热钢

CRISTAL E316L



应用和性能:

抑制烟尘的金红石型酸性药皮焊条，焊接低碳 Cr-Ni-Mo 奥氏体不锈钢和铸钢，抑制烟尘有助于改善焊工工作环境和焊工健康。与常规焊条相比，落在工作区域和工件上的烟尘量显著减少。

运行温度在 400°C 以下。细颗粒熔滴过渡，良好的接头熔合，焊道表面波纹细腻光滑，易脱渣，优良的起弧和再起弧特性。真空包装。

分类:

AWS A5.4: E316L-17

EN 1600: E 19 12 3 L R 22

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
0.03	0.80	0.90	≤0.025	≤0.020	19.10	10.80	2.80	—	—	—	5-10

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) 20°C
焊态	≥450	≥520	≥30	≥50

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 250-300°Cx2 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	70-80	18.3	11.0
3.2	350	110-120	34.2	21.0
4.0	350	125-135	53.3	32.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

