

药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

FLUXINOX 316L



应用和性能:

合金化的金红石型酸性渣药芯焊丝，焊接稳定化和非稳定化耐腐蚀 Cr-Ni-Mo 奥氏体不锈钢。焊缝金属耐晶间腐蚀温度可达 400℃ 以下，800℃ 以下无氧化皮。FLUXINOX 316L 具有出众的、无飞溅的焊接特性。角焊缝易脱渣。焊道平整光滑，无咬边。由于焊道仅轻微变色，可削减酸洗费用。

分类:

AWS A5.22: E316LT0-4 / E316LT0-1
EN 12073: T 19 12 3 L R M 3 / T 19 12 3 L R C 3

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允许运行温度。

认证: **ABS, BV, DB, DNV, GL, LRS, TÜV, UDT**

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1.50	0.60	—	—	19	12	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	延长率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -110°C
焊态	≥320	≥510	≥30	≥32

试验气体: EN 439: M21(Arcal 21—Atal 6)

保护气体: **EN 439:M21 (Arcal 21—Atal 6)或 C1(Arcal 2)**

包装:

盘装焊丝	
直径 [mm]	1.0, 1.2
单位包装平均重量 [kg]	16

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

