

## TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

### AWS A5.4 E316L-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 E316L-16

相当 AWS A5.4 E316L-16

ISO 3581-A-E(19 12 3L) R 3 2

说明：AWS A5.4 E316L-16 是钛钙型药皮的超低碳不锈钢焊条。其焊缝金属含碳量 $\leq 0.04\%$ ，有良好的耐热、耐蚀及抗裂性能。可交直流两用，有良好的焊接工艺性能。

用途：用于焊接尿素、合成纤维等设备及相关类型的不锈钢结构件，也可用于焊接后不能进行热处理的铬不锈钢以及复合钢和异种钢等。

#### 熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	$\leq 0.04$	0.5-2.5	$\leq 0.90$	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	$\leq 0.75$	$\leq 0.030$	$\leq 0.040$
一例	0.030	0.85	0.62	19.00	11.86	2.50	0.16	0.012	0.028

#### 熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
标准值	$\geq 490$	$\geq 30$
一例	575	44

#### 参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	300	350	400	400

电流范围 (A)	平 焊	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	立仰焊	30-50	50-70	75-105	95-130	

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 300-350℃左右烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊接时尽量采用小电流及短弧，摆动宽度不超过直径的 2.5 倍。
- 3) 焊前必须对焊件清除油、锈、水份等杂质。