

## TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

## AWS A5.4 E318-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 E318-16

相当 AWS A5.4 E318-16

EN 1600 E 19 12 3 Nb R 3 2

说明：AWS A5.4 E318-16 是钛钙型药皮的含铌稳定剂不锈钢焊条，其焊缝金属比 E316-16、E316-15 具有更好的抗晶间腐蚀性能。可交直流两用，焊接工艺性能好，特别适用于薄板的平焊。

用途：用于重要的 06Cr17Ni12Mo2Ti，06Cr17Ni12Mo2Nb，超低碳的 022Cr17Ni12Mo2 等不锈钢的焊接。如尿素合成塔，维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件。

## 熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu	S	P
标准值	≤0.08	0.5-2.5	≤0.90	17.0-20.0	11.0-14.0	6xC-1.00	2.0-3.0	≤0.75	≤0.030	≤0.040
一例	0.043	1.35	0.41	18.65	12.20	0.69	2.42	0.19	0.009	0.026

## 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	≥550	≥25
一例	610	38

## 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)	250	250	300	350	350
焊接电流(A)	25-50	50-80	80-110	110-180	160-200

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 250℃左右烘焙 1 小时。
- 2) 尽可能采用直流反接，因用交流焊接时，穿度较浅。电流不宜过大，以免焊条发红。