

## 相当规格

AWS	A5.9 ER316LSi
GB/T	29713 S316LSi
EN ISO	-
YB/T	5092 H022Cr19Ni12Mo2Si

## 特性与用途

由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔滴颗粒变细，同时改善熔融金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用对外观要求较高的焊缝，特别是角焊缝。也适用于高速焊接。

## 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

## 注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
YB/T标准	0.03	1.0-2.5	0.65-1.00	0.03	0.03	18.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例 值	0.016	1.86	0.779	0.019	0.012	19.8	12.7	2.21	0.038

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	570	40

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)