

E317L-16

符合：GB/T983 E317L-16

相当：AWS A5.4 E317L-16

说明：E317L-16 是钛钙型药皮超低碳 Cr18Ni12Mo3 不锈钢焊条。其熔敷金属含碳量低，具有良好的耐蚀、耐热及抗裂性能，较 A022 有更好的耐腐蚀性能。交直流两用，焊条耐发红，电弧柔和、飞溅小，形成美观。操作性佳，全位置焊接性好。

用途：用于焊接超低碳 00Cr18Ni12Mo3 不锈钢，也可用于焊接后不进行热处理的高铬钢或异种钢的焊接。

熔敷金属化学成份 (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni
标准值	≤0.04	0.5-2.5	≤1.00	18.0-21.0	12.0-14.0
一例	0.029	1.32	0.5	19.25	12.55
	Mo	Cu	S	P	
标准值	3.0-4.0	≤0.75	≤0.030	≤0.030	
一例	3.43	0.14	0.012	0.018	

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥510	≥20
一例	585	28

焊条规格及参考电流 (AC 或 DC+)

焊条直径 (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	250	350	350	350
焊接电流 (A)	50-80	80-110	110-160	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250-300℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 尽可能采用直流反接，因用交流焊接时，熔深较浅，电流不宜过大，以免焊条发红。