

ER316L/SJ601A

符合：GB/T 17854 H00Cr19Ni12Mo2

相当：AWS A5.9 ER316L

说明：ER316L 是不锈钢用埋弧焊丝，焊剂 SJ601A 则不同于普通的 SJ601 焊剂，其合金元素烧损少，熔敷金属的抗裂性能佳。

用途：用于焊接尿素及合成纤维设备。

熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.04	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030
一例	0.026	1.76	0.53	0.015
	P	Cr	Ni	Mo
标准值	≤0.04	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0
一例	0.026	18.20	12.20	2.25

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥480	≥30
一例	600	37

熔敷金属射线探伤要求：I 级

注意事项：

1. 焊剂使用前须经 300-400℃ 左右烘干保温 2h，焊丝使用前必须是干燥、无油、无锈状态。
2. 清除焊件表面的油、锈、杂质。