

ER316/SJ601A

符合：GB/T 17854 H0Cr19Ni12Mo2

相当：AWS A5.9 ER316

**说明：**ER316 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：**用于在有机或无机酸介质中 0Cr18Ni12Mo2 的焊接。

### 熔敷金属化学成分（%）

	C	Mn	Si	S
标准值	≤0.08	0.50-2.50	≤1.00	≤0.030
一例	0.04	1.45	0.43	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	18.45	11.80	2.20

### 熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥520	≥25
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 2 小时，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。