大西洋不锈钢MIG氩弧焊丝CHM316L

产品名称	大西洋不锈钢MIG氩弧焊丝CHM316L
公司名称	上海坚泰焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大西洋 型号:ER316L 类型:不锈钢MIG氩弧焊丝
公司地址	上海真南路4268号B区2892号
联系电话	02150682308 13311991622

产品详情

品牌	大西洋	型号	ER316L
类型	不锈钢MIG氩弧焊丝	标准直径	0.8/1.0/1.2/1.6（mm）
用途	主要适合化学工业、动力工程结构中不锈钢的焊接，如AISI316L、SUS316L。		

chm-316l

符合：yb/t 5092 h03cr19ni12mo2si

gb/t 4242 h03cr19ni12mo2si

aws a5.9 er316l

说明：chm-316l为超低碳不锈钢用mig焊丝，焊道金属是含19%cr-12%ni-2%mo的稳定性奥氏体组织，作业性和焊接性优异，因含mo对于醋酸、亚硫酸、磷酸及盐类的防蚀性好，并具有良好的高温耐裂性。

用途：主要适合化学工业、动力工程结构中不锈钢的焊接，如aisi316l、sus316l。

焊丝化学成份一例：%

c	mn	si	s	p	cr	ni	mo
0.025	1.71	0.480	0.009	0.018	18.54	11.50	2.18

熔敷金属力学性能一例：

抗拉强度rm（mpa）	伸长率a（%）
550	36

注意事项及操作要点：

1、为使焊缝获得良好的机械性能，焊接的保护气体建议采用ar+2～3%o2，保护气体流量以20～25l/min为宜。

2、采用直流反接施焊，其焊接弧长一般取4 mm～6mm，电弧过长容易产生气孔等缺陷，电弧过短其浸润性会变差。

3、在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应予以更多关注。

4、焊接前应严格清除焊接区的油、水份等杂质。

5、以上焊接要点以及建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。