

英国曼彻特ER316LCF不锈钢药芯焊丝 ER316L钨极不锈钢电焊丝

产品名称	英国曼彻特ER316LCF不锈钢药芯焊丝 ER316L钨极不锈钢电焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

ER316L不锈钢焊丝也称H03Cr19Ni12Mo2Si不锈钢焊丝，是低碳不锈钢用MIG、TIG焊丝焊缝金属是含19Cr-12Ni-%Mo的奥氏体组织，耐蚀、耐热及抗裂性优良因含Mo对于**、亚**、**及盐类的防蚀性好用于各种位置的管道手工钨极氩弧焊打底及弧焊，都能获得满意的焊接接头特别是对抗氯离子点蚀有好处适用于全位置焊接

焊丝标准	化学成分%					
	C	Mn	Si	Cr	Ni	
AWS A 5.9 YB/T5092						
牌号	0.03	1.0 – 2.5	0.3 – 0.65	18 – 20	11 – 14	
ER316L						

ER316L不锈钢焊丝包装说明及注意事项

选择所需牌号--例如ER304，ER309，ER309L，ER309Lsi，ER316，ER316L，ER316Lsi

选择盘装丝所需规格--0.8mm / 0.9mm / 1.0mm / 1.2mm/ 1.6mm/ 2.0mm

选择盘装丝包装方式--0.5kg / 1kg / 5kg / 15kg / 20kg

选择直条焊丝所需规格--1.6mm/ 2.0mm/ 2.4mm/ 3.0mm/ 3.2mm/ 4.0mm/ 5.0mm

选择直条焊丝包装方式--1kg / 5kg / 10kg / 20kg

产品应置于通风、干燥及酸、碱、油介质隔离的地方存放

焊丝拆去包装后，建议在焊丝上方施加适当的防尘遮盖物

焊前应清除焊缝表面油污及锈迹，用细砂纸打磨去除油污、铁锈、水份等表面杂质，以防止焊接时为焊丝提供良好机械性能。建议使用保护气体流量为10-15L/min，保护气钨流量为20-25L/min。

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，应引起更多关注

抹土焊捧定法、条件及规范的建议仅供参考，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

