

# Y321L不锈钢药芯焊丝 E321LT1-1不锈钢药芯焊丝 奥氏体不锈钢的焊接

产品名称	Y321L不锈钢药芯焊丝 E321LT1-1不锈钢药芯焊丝 奥氏体不锈钢的焊接
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	规格:1.0-4.0mm 焊条规格:2.5 3.2 4.0 5.0mm
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

H0Cr20Ni10Ti符合YB/T 5092 H08Cr20Ni10Ti

AWS A5.9 ER321

ISO 14343-B-SS321

说明：焊丝主要成分是18Cr-8Ni-Ti，为不锈钢TIG焊丝。因在SUS308基础上添加Ti，故能有效改善耐腐蚀性，尤其tigao抗晶界腐蚀性能。

用途：常应用于07Cr19Ni11Ti(SUS 321)和相似成分的奥氏体不锈钢的焊接，如食品机械、医疗器械、压力容器、石油化工等场合。  
焊丝化学成分(%)

项目CMnSiCrNiMoPSCuTi保证值 0.0801.00~ 2.500.30~ 0.6518.50~ 20.509.00~ 10.50 0.75 0.030 0.030 0.759 × C-例值0.0281.850.4518.929.250.0070.02100.120.34

参考电流 (AC或DC-)

直径(mm)1.62.02.53.2焊接电流(A)50~100100~200200~300300~400

注意事项：

- 1.保护气体：采用纯Ar；liuliang：电流在100~200A时9~14L/min，电流在200~300A时14~18L/min。
- 2.钨极伸出长度：3~5mm；电弧长度：1~3mm。
- 3.风速限制在 1.0m/s；建议在焊接区背面通氩气保护。

4.在焊接中，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。

5.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。

以上建议仅供参考，在具体操作中以现场情况为准。必要时先进行工艺评定再确定焊接方案。