

# SS-316

AWS A5.4 E316-16  
JIS Z3221 ES316-16  
EN ISO 3581-A E 19 12 2 R 1 2  
GB T983 E316-16

## 不銹鋼 SMAW 銲接

### 特性與用途：

- SS-316屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為18%Cr-12%Ni-2%Mo沃斯田鐵組織。
- 適用於化學容器之銲接用，如AISI 316/316L、SUS 316/316L等材料。

### 注意事項：

- 銲接前銲條要先經250~300℃乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150℃乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 母材稀釋過大有可能產生銲接裂紋，故應採取降低電流等措施。

### 銲接位置：



### 銲道化學成分之一例 (wt%)：

| C     | Mn   | Si   | P     | S     | Ni    | Cr    | Mo   |
|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|
| 0.040 | 1.26 | 0.60 | 0.030 | 0.005 | 12.10 | 18.70 | 2.30 |

### 銲道機械性質之一例：

| 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% |
|--------------------------------------------------|----------|
| 580(59.2)                                        | 40       |

### 銲接參數建議：AC 或 DC(+)

| 線徑 (mm)     |     | 2.6   | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
|-------------|-----|-------|--------|---------|---------|
| 長度 (mm)     |     | 300   | 350    | 350     | 350     |
| 電流<br>(Amp) | 平銲  | 50-85 | 80-120 | 100-150 | 140-180 |
|             | 立仰銲 | 45-80 | 70-110 | 90-135  | -       |