

SS-316LT

AWS A5.4 E316L-15
JIS Z3221 ES316L-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L B 2 2
GB T983 E316L-15

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-316LT屬鹼性系列電銲條，其熔金成分為18%Cr-12%Ni-2%Mo沃斯田鐵組織。
- 在低溫 -196℃時，具有良好的低溫衝擊性能。
- 適用於化學容器之銲接用如AISI 316/316L、SUS 316/316L及低溫儲槽等材料。

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
0.035	1.10	0.67	0.030	0.011	12.05	18.1	2.34

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -196℃ J(Kgf-m)	側膨脹 (mm)
571(58.2)	40	31(3.2)	0.8

銲接參數建議：DC(+)

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