

SS-317L

AWS A5.4 E317L-16
JIS Z3221 E317L-16
EN -
GB T983 E317L-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-317L屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為19%Cr-12%Ni-3%Mo沃斯田鐵組織。
- 對有機酸、硫酸、亞硫酸耐腐蝕性優越，銲接作業性佳，電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳。
- 適用於化學容器之銲接用，如AISI 316/316L、317/317L、SUS 317L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
0.02	0.90	0.60	0.030	0.003	12.90	19.00	3.52

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
597(60.9)	39

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 (Amp)	平銲	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰銲	45-80	70-110	90-135	-