

# GT-S316L

相當規格：CNS -JIS Z3221 D316L-16

AWS A5.4 E316-16

316, 316L 用不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

銲道金屬是含 18%Cr-12%Ni-2%Mo 安定性沃斯田鐵組織，作業性和銲接性皆極優異，因含 Mo 對於醋酸、亞硫酸、磷酸及鹽類之防蝕性和高溫之耐龜裂性特別良好。適合化學工業、動力工程構件之使用，如 AISI 316/316L、SUS 316/316L 等鋼材銲接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)銲條織動時，其織動的寬度應在銲條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前銲條須於 200~250°C 再乾燥一小時，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內攜至現場，一次攜出銲條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度。

銲接位置：



化學成份之一例(wt% )：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.032	1.21	0.36	0.015	0.010	19.6	13.2	2.50

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
590(60.1)	41

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰焊	20-50	45-80	70-110	90-135	-

吉鈦焊材有限公司