

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 316LN



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接低温奥氏体不锈钢和无磁不锈钢。焊缝金属对诸如尿素等极端腐蚀环境有较强的耐受力。良好的-196℃冲击韧性。熔敷效率 100%。

分类：

| |
|---------------------------|
| EN 1600: E 20 16 3 Mn N L |
| Wr. 1.4455 |

母材：

AISI 304LN, AISI 316LN

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

全焊缝金属成分 (典型值, %)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Nb | Cu | N | FN |
|-------|----|------|--------|--------|----|----|----|----|----|------|----|
| 0.025 | 7 | 0.30 | ≤0.020 | ≤0.020 | 20 | 16 | 3 | — | — | 0.15 | — |

全焊缝金属力学性能

| 热处理 | 屈服强度 N/mm ² | 拉伸强度 N/mm ² | 延伸率 A ₅ % | 冲击功 ISO-V (J) -196°C |
|-----|---------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 焊态 | ≥320 | ≥510 | ≥30 | ≥27 |

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

包装数据：

| 直径 mm | 长度 mm | 焊接电流 A | 单根焊条平均重量 g | 单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g |
|----------|----------|-----------|---------------|--------------------|
| 2.5 | 300 | 45-70 | 15.2 | 10.48 |
| 3.2 | 350 | 65-120 | 30.1 | 19.9 |
| 4.0 | 350 | 115-140 | 43.8 | 28.5 |

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

