

SWE316L

SE 东南焊材®
SOUTHEAST
WELDING MATERIAL

江苏省溧阳市南渡镇金山路 2 号
Tel: 05198089768 Fax: 051980897358
SEWELD@163.COM
WWW.SEWELD.COM

不 锈 钢 药 芯 焊 丝
Flux Cored Wire For Stainless Steel

执行标准 CLASSIFICATION

符合 GB/T 17853 TS316L-FC11 AWS A5.22 E316LT1-1 ISO 17633A T 19 12 3 L P C 1

产品特性 DESCRIPTION

SWE316L 主要成分为 19Cr、12.5Ni 和 2.5Mo，更低的 C 含量，可降低间隙中析出碳化铬的可能性，从而增加稳定剂（如铌或钛）的效果。这种填充金属可抵抗奥氏体合金中的晶间腐蚀。

The main components of SWE316L are 19% Cr, 12.5% Ni, and 2.5% Mo. Its lower carbon content can reduce the possibility of chromium carbide precipitation in the gaps, thereby enhancing the effectiveness of stabilizers (such as niobium or titanium). This filler metal is resistant to intergranular corrosion in austenitic alloys.

应用 APPLICATIONS

用于化学、医药、石油等作业环境。

It is used in operating environments such as chemistry, pharmaceuticals, and petroleum.

电 源 类 型 CURRENT TYPE

焊枪接正电极 DC+

过程保护 PROCESS

二氧化碳气保焊 100%CO₂ Gas-shielded Welding

焊接位置 WELDING POSITIONS

平焊、角焊、仰焊、立向上焊、立向下焊 Flat, fillet, tilt, vertical up, vertical down

熔敷金属化学成分 CHEMICAL COMPOSITION OF WELDED METAL %

项目	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al
GB/T Standard	≤0.04	≤1.0	0.50-2.50	≤0.040	≤0.030	≤0.75	11.0-14.0	17.0-20.0	2.0-3.0	-
例值 Typical values	0.031	0.35	1.30	0.023	0.005	0.025	12	18.65	2.42	-

熔敷金属力学性能 MECHANICAL PROPERTIES OF WELDED METAL

试验项目	R _{el} /R _{p0.2} 屈服强度 (MPa)	R _m 抗拉强度 (MPa)	A 伸长率 (%)	试验温度 (°C)	KV ₂ (J)
GB/T Standard	-	≥485	≥25	-	-
例值 Typical values	-	540	42.5	-	-

作业条件 OPERATING CONDITIONS

直径 Diameter [mm]	φ1.0	φ1.2	φ1.6
平焊 Flat	120-200	140-220	200-300
电流 Current [A]			
上立焊/仰焊 V-Up&Overhead	100-160	140-180	220-320
下立焊 Vertical Downward	-	-	-

包装 PACKAGING

5kg 12.5kg 盘装 Coil 也可以定制其他包装和规格 Other packaging and other diameters: please consult us