

1100 A 1100

1100 A 1100

1.5.3.10 采用直流反接,可全位置焊接。熔敷金属 (18Cr-12Ni-2.5Mo) 为奥氏体组织,强度高,耐热、耐腐蚀及抗裂性良好。

SSB1-B-653(01)S

可施焊低碳的18Cr-12Ni-2.5Mo(AISI 316)等材料。

EN ISO 358 31-A-E (19

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用气焊熔接工艺注意事项。

熔敷金属化学成分(wt%)

元素	化学成分 (wt%)
C	≤0.03
Si	≤0.05
Mn	≤0.05
P	≤0.01
S	≤0.005
Cr	18.00~19.00
Ni	11.00~13.00
Mo	2.40~2.60
Fe	余量