TS-Z

ISO 3581-B ES309M 16

AISI316

锈钢的异种金属焊接，亦可用做……

钢，AISI316

与TS-316L配合使用的场合。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项 锈钢用手焊条焊

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	[illegible]	[illegible]
GB/T标准	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
例 值	0.030	0.88	0.49	[illegible]	0.006	22.1	13.6	2.14	0.02

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	[illegible]	≥30