不锈钢用手焊条

3581-B ES316L-15

好的机械性能及X-Ray

在低温(-196℃)时，

气，液态氮气以及液化天然气LNG储槽装置、设备、配管等优先选用焊材，而且铁素体含量较

焊接时其电弧不易偏弧，稳定性佳。抗

注意事项

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn
AWS标准	0.04	0.5-2.5
例 值	0.026	0.97

S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	2.0-3.0	0.75
0.03	17.0-20.0	11.0-14.0	[illegible]	0.75