不锈钢用TIG焊接药芯填充焊丝（单面焊双面成形焊接用）

牌号	标准		用途及使用特性	焊丝直径 mm	熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				腐蚀试验	鉴别色
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率 %	吸收功 J	硫酸·硫酸铜试验（Strauss试验）※	
℗TG-X308L	Z3323 TS308L-RI	A5.22 R308LT1-5	焊接18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304等)，低碳18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304L等)、可达到单面焊双面成形。	2.2	0.018	0.80	1.66	0.023 0.005	10.31	19.62	–	450	620	47	0℃ 130 -196℃ 60	无缺陷	红色
℗TG-X316L	Z3323 TS316L-RI	A5.22 R316LT1-5	焊接18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316等)，低碳18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316L等)、可达到单面焊双面成形。	2.2	0.016	0.87	1.55	0.023 0.004	12.47	18.89	Mo： 2.32	440	600	38	110	无缺陷	绿色
℗TG-X309L	Z3323 TS309L-RI	A5.22 R309LT1-5	不锈钢和碳钢或者低合金钢的异种钢焊接用，可达到单面焊双面成形。	2.2	0.017	0.81	1.52	0.022 0.006	12.62	24.26	–	530	680	32	–	–	黄绿色
℗TG-X347	Z3323 TS347-RI	A5.22 R347T1-5	焊接18%Cr-12%Ni-Nb不锈钢(SUS347等)、18%Cr-8%Ni-Ti不锈钢(SUS321等)，可达到单面焊双面成形。	2.2	0.020	0.80	1.60	0.021 0.004	10.21	19.09	Nb： 0.66	460	630	48	130	无缺陷	蓝色

备注1 保护气体:Ar

※ 敏化处理:650℃×2h,AC