

TS-310

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E310-16

GB/T 983 E310-16

EN ISO 3581-A E (25 20) R 1 2
3581-B ES310-16

特性与用途 |

熔敷金属是含25Cr-20Ni的稳定奥氏体组织,耐蚀、耐热性极佳,韧性特优,对于硬化性大的13Cr钢、Cr-Mo钢等不能预热和后热的材料最理想。

适用于AISI 310S、超低温使用不锈钢或非磁性不锈钢的焊接。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08-0.20	1.0-2.5	0.75	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
GB/T标准	0.08-0.20	1.0-2.5	0.75	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
例 值	0.119	1.79	0.38	0.022	0.004	26.1	21.1	0.05	0.06

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	≥550	≥30
GB/T标准	≥550	≥25
例 值	590	35

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-