

相当规格

AWS	A5.9 ER310
GB/T	29713 S310
EN ISO	14343-A G 18 8 Mn
YB/T	5092 H11Cr26Ni21

特性与用途

填充金属是含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。

保护气体

98%Ar+2%O₂

E₄

注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O₂纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。
- 5、因熔敷金属为全奥氏体组织，为防止产生热裂纹和微裂纹，务必将焊接热输入及道间温度控制极低，并尽量减少摆幅。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08-0.15	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
YB/T标准	0.08-0.15	1.0-2.5	0.65	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
例值	0.09	1.70	0.40	0.023	0.01	25.3	20.11	0.073	0.05

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥550	≥30
YB/T标准	-	-
例值	590	40

适用焊接位置



推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	50-120	80-180	150-240
焊接电压范围(V)	16-22	16-24	20-28