

相当规格

AWS	A5.22 E410NiMoT1-1
GB/T	17853 TS410NiMo-FC11
EN ISO	17633-A-T 13 4 P C11
JIS	Z3323 TS410NiMo-FC11

特性与用途

适用于ASTM CA6NM铸钢及类似材质的不锈钢焊接，如13%Cr-4%Ni系列钢的焊接。

焊接前母材预热及焊接道间温度在150-260°C，焊后需要热处理。

保护气体

100% CO₂ (纯度须大于99.8%)

E₂

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.06	1.0	1.0	0.04	0.03	11.0-12.5	4.0-5.0	0.40-0.70	0.75
GB/T标准	0.06	1.0	1.0	0.04	0.03	11.0-12.5	4.0-5.0	0.40-0.70	0.75
例值	0.050	0.28	0.36	0.019	0.002	12.00	4.35	0.58	0.05

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥760	≥15	-	605±15°C×1hr
GB/T标准	≥760	≥10	-	605±15°C×1hr
例值	960	17	-	605±15°C×1hr

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6	
电流范围(A)	平焊	140-220	-	200-300
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	27-32
	立、仰焊	24-28	-	-