

相当规格

AWS	A5.4 E410NiMo-16
GB/T	983 E410NiMo-16
EN ISO	3581-A E 13 4 R 3 2
	3581-B E5410NiMo-16

特性与用途

TS-410NM是钛钙型药皮不锈钢焊条，熔敷金属韧性比TS-410好，用途较广。

适用于ASTM CA6NM (JIS SCS6、SCS5)铸钢或相似材料如410、410S和405母材的焊接。

注意事项

请参照第2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。

E₁

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.12	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.12	0.5-2.5	1.00	0.04	0.03	22.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.032	0.96	0.57	0.022	0.006	22.1	13.6	2.14	0.02

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	焊后热处理
AWS标准	-	≥760	≥15	595-620°C×1hr
GB/T标准	-	≥760	≥10	595-620°C×1hr空冷
例值	850	990	20	620°C×1hr

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350	
电流范围	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-