

相当规格

AWS	A5.4 E310-15
GB/T	983 E310-15
EN ISO	3581-A E 25 20 B 2.2
	3581-B ES310-15

特性与用途

TS-310Z是低氢型药皮的纯奥氏体不锈钢焊条, 焊缝金属在900-1100°C高温下具有优良的抗氧化性能, 采用直流反接, 可进行全位置焊接。

可施焊25Cr-20Ni (AISI 310)、耐1100°C高温耐热材料和异种钢。

E₁

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。

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	0.097	1.93	0.39	0.024	0.003	26.0	21.5	0.10	0.05

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	585	32

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

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