

### 相当规格

<b>AWS</b>	A5.4 E310Mo-16
<b>GB/T</b>	983 E310Mo-16
<b>EN ISO</b>	3581-B ES310Mo-16

### 特性与用途

熔敷金属是含25Cr-20Ni-2Mo的稳定奥氏体组织, 因含Mo故对硫酸等非氧化性酸的耐蚀性和耐热性极佳, 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, 覆面不锈钢、软钢和Cr-Mo钢及热处理作业的异种合金钢。

### 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	0.12	1.0-2.5	0.75	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.0	2.0-3.0	0.75
GB/T标准	0.12	1.0-2.5	0.75	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.0	2.0-3.0	0.75
例值	0.11	2.14	0.34	0.023	0.005	25.6	20.7	2.44	0.03

### 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	≥28
例值	590	32

### 适用焊接位置



### 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	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	-