

### 相当规格

|        |   |
|--------|---|
| AWS    | A5.4 E310-15                              |
| GB/T   | 983 E310-15                               |
| EN ISO | 3581-A E (25 20) B 2 2<br>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。

### 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<br>(A) | 平焊   | 50-85   | 80-120  | 100-150 | 140-180 |
|             | 立、仰焊 | 45-80   | 70-110  | 90-135  | -       |