

## 相当规格

AWS	A5.9 ER310
GB/T	29713 S310
EN ISO	14343-A W 18 8 Mn
YB/T	5092 H11Cr26Ni21

## 特性与用途

填充金属是含25Cr-20Ni的稳定奥氏体组织，耐蚀、耐热性极佳，韧性特优，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、超低温使用不锈钢或非磁性不锈钢的焊接。

## 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

## 注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。
- 4、因熔敷金属为全奥氏体组织，为防止产生热裂纹和微裂纹，务必将焊接热输入及道间温度控制极低，并尽量减少摆幅。

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.08-0.15	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
YB/T标准	0.08-0.15	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
例值	0.09	1.70	0.40	0.023	0.01	25.3	20.11	0.073	0.05

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例值	590	40

## 适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)