

TS-310Z

药皮类型: 低氢型

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。

注意事项 |

请参照第3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)		2.6X350	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-