

# TGS-310

## 相当规格

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| <b>AWS</b>    | A5.9 ER310        |
| <b>GB/T</b>   | 29713 S310        |
| <b>EN ISO</b> | 14343-A W 18 8 Mn |
| <b>YB/T</b>   | 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。

## 注意事项 |

- 1、保护气体采用100% Ar，纯度需大于99.997%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、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。
- 4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。
- 5、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<br>MPa | 延伸率<br>% |
|--------|-------------|----------|
| 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-)