

### 相当规格

AWS	A5.4 E310-16
GB/T	983 E310-16
EN ISO	3581-A E (25 20) R 1 2 3581-B ES310-16

### 特性与用途

熔敷金属是含25Cr-20Ni的稳定奥氏体组织, 耐腐蚀、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

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	0.119	1.79	0.38	0.022	0.004	26.1	21.1	0.05	0.06

### 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	590	31

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