TGS-310

相当规格

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

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不锈钢、Cr系列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[illegible]

2、[illegible]

3、气体流量控制要适当，通常焊接电流为[illegible]100-200A时，气体流量约7-12L/min；[illegible]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	[illegible]	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75	0.75
例 值	0.09	1.70	0.40	0.023	0.01	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]