

## 相当规格

|        |                   |
|--------|-------------------|
| AWS    | A5.4 E310Mo-16    |
| GB/T   | 983 E310Mo-16     |
| EN ISO | 3581-B ES310Mo-16 |

## 特性与用途

熔敷金属是含25Cr-20Ni-2Mo的稳定奥氏体组织, 因含Mo故对硫酸等非氧化性酸的耐蚀性和耐热性极佳, 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, 覆面不锈钢、软钢和Cr-Mo钢及热处理作业的异种合金钢。

## 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  | 0.12 | 1.0-2.5 | 0.75 | 0.03  | 0.03  | 25.0-28.0 | 20.0-22.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| GB/T标准 | 0.12 | 1.0-2.5 | 0.75 | 0.03  | 0.03  | 25.0-28.0 | 20.0-22.0 | 2.0-3.0 | 0.75 |
| 例 值    | 0.11 | 2.14    | 0.34 | 0.023 | 0.005 | 25.6      | 20.7      | 2.44    | 0.03 |

## 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     | ≥28   |
| 例 值    | 590      | 32    |

## 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  | -       |