

GFW310E※

型号/JIS TS310-FC0
符合 AWS E310T0-1

●用途和特征

TASETO GFW310E 药芯焊丝用于焊接 AISI310、SUS310S 不锈钢,也用于异种金属的焊接。因为它含铬量高,含镍量也高,故有着优良的耐腐蚀性和耐热性能。

●使用要点

- 见参考资料 C2。
- 保护气体采用 100%CO₂。
- 因为是纯奥氏体组织,热裂纹敏感性高,所采用的焊接电流为 150A~200A,而对于拘束度大的结构,宜采用的电流为 150A~170A。
- 道间温度要控制在 120℃以下。
- 在收弧部位要进行火口处理,可采用砂轮打磨。

●熔敷金属化学成分

(%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 标准	≤0.20	≤1.0	0.5~2.5	≤0.03	≤0.03	20.0~22.5	25.0~28.0	≤0.5	≤0.5
一例	0.170	0.45	2.03	0.022	0.003	20.63	25.40	0.04	0.03

●熔敷金属力学性能

力学性能	0.2%屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	5D 伸长率%
JIS 标准	—	550≤	25≤
一例	391	592	37.0