

# GFWHsC276※

型号/符合 JIS TNi6276-PB0  
符合 AWS TNi6276-04

## ●用途和特征

TASETO GFWHsC276 焊丝用于焊接哈斯特劳依 C, 哈斯特劳依 C-276; 也用于哈斯特劳依合金与钢的焊接; 还可用于复合钢的哈斯特劳依一侧的焊接及堆焊。

## ●使用要点

- 道间温度要保持在 120℃ 以下。
- 收弧处的火口要进行处理, 可用砂轮打磨去除。

## ●熔敷金属化学成分 ( % )

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Co	V	W
JIS 标准	≤0.02	≤0.2	≤1.0	≤0.030	≤0.030	50.0≥	14.5~ 16.5	4.0~ 7.0	15.0~ 17.0	≤0.5	≤2.5	≤0.35	3.0 ~4.5
一例	0.016	0.18	0.69	0.008	0.005	56.70	15.58	6.33	16.81	0.02	0.06	0.13	3.28

## ●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 %	冲击吸收功 J
JIS 标准	400≤	690≤	22≤	—
一例	484	752	34	71(0℃)

## ●熔敷金属耐腐蚀性能 (g/m<sup>2</sup>×h)

腐蚀后减重(一例)	30% 盐酸 (40℃×1h)	30% 硫酸 (40℃×1h)
	0.21	0.21