

TS-310

相當規格：

AWS A5.4 E310-16

EN ISO 3581-B-ES310-16

JIS Z 3221 ES310-16

特性與用途：

TS-310的公稱組成(wt.%)為26.5Cr、21Ni安定性沃斯田鐵組織，耐蝕、耐熱性極佳，韌性特優，對於硬化性大的13Cr鋼、Cr-Mo鋼等不能預熱和後熱的材料最理想，對於用在需要高溫耐酸性的石油工業、化學工業、高溫高壓管路更為最佳選擇，亦適用於AISI 310S、超低溫使用之不銹鋼與非磁性不銹鋼之銲接。適用母材：與310相近材質。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)銲條織動時，其織動的寬度應在銲條直徑的2.5倍以內。
- (4)使用前銲條須於300~350°C乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150°C之乾燥筒內，攜出銲條量最多以4小時量為宜。
- (5)因熔填金屬之Cr、Ni含量高，係全部為沃斯田鐵組織，易生高溫龜裂，宜使用低電流及採單動運棒方式並確實保持層間溫度在150°C以下。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	1.80	0.30	0.028	0.007	26.2	20.8

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率%
590(86)	34

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	4.8x350
電流範圍 (Amps)	平銲	60-90	80-130	130-170	180-210
	立仰銲	50-70	70-110	100-130	-

條
銲
電

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.