

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 310MO



应用和性能:

碱性药皮焊条，熔敷全奥氏体焊缝金属，焊接含 25%Cr 和 20%Ni 的高温合金（1150℃以下）（AISI 310）。常用于 AISI 316L 复合板的修复。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.4: E310Mo-15

母材：

AISI 310; 复合板

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.10	1.50	0.50	≤0.030	≤0.025	25	20.50	2.80	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -196°C
焊态	≥400	≥550	≥30	≥27

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300℃x1 小时，最多 5 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	45-70	18.3	10.9
3.2	350	70-120	33.0	19.8
4.0	350	110-140	50.0	30.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

