

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 310



应用和性能:

全奥氏体碱性药皮焊条，焊接高温合金（1150℃以下），含 25%Cr 和 20%Ni（AISI 310）。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.4: E310-15
EN 1600: E 25 20 B 12

母材：

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi 25-21), 1.4841 (X15CrNiSi 25-21), 1.4828 (X15CrNiSi 20-12)

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

MMI

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.09	2	0.60	≤0.030	≤0.025	26.50	20.80	—	—	—	—	—

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	≥350	≥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°Cx1 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	18.8	11.2
3.2	350	70-120	34.6	20.7
4.0	350	110-140	51.6	30.9
5.0	350	140-170	77.5	46.5

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

