

# GT-S310

相當規格：CNS -JIS Z3221 D310-16

AWS A5.4 E310-16

焊接用耐熱不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

鉸道金屬是含 25Cr-20Ni 安定性沃斯田鐵組織，耐蝕、耐熱性極佳，韌性特優，作業性佳。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，適用於 AISI 310S、超低溫使用之不銹鋼或非磁性不銹鋼之鉸接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)鉸縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入鉸道金屬中影響鉸道品質。
- (3)鉸條織動時，其織動的寬度應在鉸條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前鉸條須於 200~250°C 再乾燥一小時，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內攜至現場，一次攜出鉸條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之鉸接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並提高衝擊值。

鉸接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	1.62	0.29	0.027	0.011	26.30	21.25

鉸道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸長率 %
600(61.1)	39

鉸接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.0x250	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	30-55	50-85	80-120	100-150	140-180
	立仰焊	20-50	45-80	70-110	90-135	-

吉鈦焊材有限公司