

GT-S410

相當規格：CNS -JIS Z3221 D410-16

AWS A5.4 E410-16

麻田散鐵不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

屬氧化鈦低氫系電焊條，其熔金成分為 13%Cr 為麻田散鐵組織。

硬化性大，焊道或熱影響區易龜裂，於高溫下有優異的耐氧化性及耐腐蝕特性。

適用 SUS 403 410 410S 及 SUS 420J1、420J2。

電弧穩定，成型美觀，脫渣性佳，可做全位置焊接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)焊縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入焊道金屬中影響焊道品質。
- (3)焊條攪動時，其攪動的寬度應在焊條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前焊條須於 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，一次攜出焊條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之焊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。
- (6)焊接前母材施予 200-400°C 的預熱，焊接後施於 700-760°C 的後熱處理。

焊接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.03	0.45	0.53	0.028	0.015	12.45	0.15

焊道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
560(57.1)	23

焊接參數建議：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