

GT-S410NM

相當規格：CNS -JIS Z3221 D410NiMo-16
AWS A5.4 E410NiMo-16

麻田散鐵組織不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

GT-S410NM 是氧化鈦低氫系焊條。12%Cr-5%Ni-0.5%Mo 為麻田散鐵組織。熔金韌性佳，用途較廣。適用於 ASTM CA6NM (JIS SCS6, SCS5) 鑄鋼、或相似材料如 410、410S 和 405 母材之焊接。電弧穩定，飛濺少，脫渣性佳，耐龜裂性及韌性良好。

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 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，一次攜出銲條量最多以半日量為宜。
- (5) 儘可能使用較低之銲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。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.032	0.58	0.31	0.020	0.003	12.3	4.55	0.60

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率%	熱處理
988(100.8)	19	620°C*1hr

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	50-85	80-120	100-150	130-180
	立仰焊	45-80	70-110	90-135	--

吉鈦焊材有限公司