

Arcaloy MC 310

JIS Z3323 TS310-MA0 / AWS A5.22 E310T0-G 해당

25%Cr-20%Ni 스테인리스강용

특 성

- 25%Cr-20%Ni의 용착금속을 얻을 수 있는 스테인리스강 메탈코어드 와이어로 작업성이 양호하고 적정 용접조건에서 스파터 발생이 아주 적으며, 슬래그가 형성되지 않으므로 고능률 용접작업이 가능합니다.
- AWS A5.4의 E310인 피복아크용접봉과 AWS A5.9솔리드 와이어의 재료들과 대체가 가능하며, 비드외관이 아주 양호하고 박판의 고속용접성도 우수한 성능을 나타냅니다.
- 특히 STS 310용접시 일반적으로 발생하는 고온균열에 대한 저항성이 다른 용접 프로세스에 비해 매우 우수합니다.

용 도

- 완전 오스테나이트계 스테인리스강인 STS 310용접

실드가스 및 전류의 종류

- 98%Ar/2%O₂, 100%Ar, DCRP(와이어⊕)

작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 133페이지(Arcaloy MC 309L)를 참조해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 98%Ar/2%O₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	2.312	0.554	0.014	0.008	26.5	20.151

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 98%Ar/2%O₂)

항 복 강 도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인 장 강 도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연 신 율 (%)
400{41}	580{59}	40