

Shield-Bright 310 X-tra

JIS Z3323 TS310-FB0 / AWS A5.22 E310T0-4 해당

25%Cr-20%Ni 스테인리스강용

특 성

- 25%Cr-20%Ni의 용착금속을 얻을 수 있는 75%Ar/25%CO₂용 스테인리스강 플렉스 코어드 와이어로 AWS A5.4의 E310인 피복아크용접봉과 AWS A5.9의 ER310솔리드 와이어의 재료들과 대체가 가능하며 고온균열 저항성이 우수합니다

용 도

- 완전 오스테나이트계 스테인리스강인 STS 310S 용접

실드가스 및 전류의 종류

- 75%Ar/25%CO₂, DCRP(와이어⊕)

작업상 주의점

- 육성용접시 200A×28V이하로 사용해야 하며, 구속력이 있는 플랫 용접이나 그루브 용 접부의 초층용접시 반드시 150A×25V이하에서 사용해 주십시오.

용접 조건 범위

- Shield-Bright 308 X-tra와 거의 동일하므로 99페이지를참조해 주십시오.

용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.170	2.21	0.62	0.022	0.007	25.3	20.6

용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 75%Ar/25%CO₂)

항복강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	인장강도 N/mm ² {kgf/mm ² }	연신율 (%)
412{42}	627{64}	42

승 인

- JIS