

AWS	A5.22 E410NiMo
GB/T	17853 TS410NiMo-FC1
JIS	Z3323 TS410NiMo-FC1

特性与用途 |

适用于ASTM CA6NM铸钢及类似材质的不锈钢焊接, 如13%Cr-4%Ni系列钢的焊接。
焊接前母材预热及焊接道间温度在150-260℃, 焊后需要热处理。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

化学成份(wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
≤0.06	≤1.0	≤1.0	≤0.04	≤0.03	11.0~12.5	3.0~3.5	0.4~0.7	≤0.75
0.06	1.0	1.0	0.04	0.03	11.0~12.5	3.0~3.5	0.4~0.7	0.75

熔敷金属

AWS标准
GB/T17853

抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	硬度 HRC
550~650	≥20	≥27	≤30

线径(mm)	1.2	1.4	1.6
550~650	550~650	550~650	550~650