

UNI-310Mo

相當規格：CNS E310Mo-16

JIS D310Mo-16

AWS E310Mo-16

被覆系統：氧化鈦低氫系

特性與用途：

熔著金屬是含 25Cr-20Ni-2Mo 之安定性沃斯田鐵組織，因含 Mo 故對硫酸等非氧化性酸之耐蝕、耐熱性極佳，韌性特優，對於硬化性大的 13Cr 鋼，Cr-Mo 鋼等不能預熱和後熱的材料最理想，適用於(AISI 310S)，不銹覆面鋼、軟鋼和 Cr-Mo 鋼、耐熱鋼及熱處理作業之異種合金鋼。

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材質。
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 1 小時。
5. 因熔填金屬之 Cr-Ni 含量高，系全部為沃斯田鐵組織，易生高溫龜裂，宜使用低電流並確實保持兩銲層間溫度在 150°C 以下。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.100	1.68	0.46	0.018	0.010	26.84	21.06	2.42

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm^2 (N/mm^2)	延伸率%
60.0(588)	36.0

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.0×250	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
電流範圍(Amp)	30~50	50~80	80~100	100~140	140~180