

PRIMALLOY® JS-310

产品优势

- 25Cr-20Ni系钛钙型高合金不锈钢焊条
- 直流反接, 全位置焊接操作性能优异
- 抗气孔及裂纹性能佳, 焊缝金属具备高温耐腐蚀性能

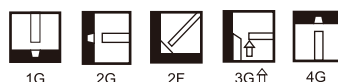
主要应用

- 设计用于焊接相近合金系不锈钢及异种钢焊接
- 多用于石化装备制造、压力容器等行业

符合标准

- GB/T 983: E310-16
- AWS A5.4/A5.4M: E310-16

焊接位置



包装与规格

直径 × 长度 (mm)	重量/内盒 (kg)	重量/外盒 (kg)
2.5 x 300	2	20
3.2 x 350	5	20
4.0 x 350	5	20
5.0 x 350	5	20

请联系您当地的林肯销售人员以获取其他形式的包装

力学性能

		抗拉强度 (Mpa)	伸长率 (%)
PRIMALLOY® JS-310	标准要求值	550	25
	典型值	580	35

化学成分

		C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	Ni%	Cu%
PRIMALLOY® JS-310	AWS 要求值	0.08-0.20	≤ 0.75	1.0-2.5	≤ 0.030	≤ 0.030	25.0-28.0	≤ 0.75	20.0-22.5	≤ 0.75
	典型值	0.086	0.36	2.30	0.017	0.006	25.70	0.10	21.05	0.005

PRIMALLOY® JS-310

推荐焊接工艺

直径 × 长度(mm)		2.5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
电流范围(A)	平焊,角焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立向上焊,仰焊	45-80	70-110	90-140	---

·焊条使用前须在300°C下烘烤60分钟,如果焊条曾长时间暴露于空气中,推荐在300-350°C下烘烤60-120分钟,烘烤后焊条应放置在保温筒中,随用随取。

客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氧燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议,本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证,不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证,包括对客户特别目的适应性的保证。实际上,一旦信息或者建议被提供,当资料被更新或者变更后,我们不承担任何责任,也不会提供更新后的信息或者建议,也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商,但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的,客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素,会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前,本资料已反映了精确的信息,如需其他信息,请参考www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商:

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果,均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外,焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试;焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试,焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。

本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语,仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比,不涉及与任何其他公司产品的比较,且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导,不作为产品推销使用,非广告宣传用语!

上海林肯电气有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编: 201907
 电话: 86-21-6673 4530 传真: 86-21-6602 6621

www.lincolnelectric.com.cn