

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

AWS A5.4 E312-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 E312-16

相当 AWS A5.4 E312-16

ISO 3581-A-E(29 9) R32

说明：AWS A5.4 E312-16 是钛钙型药皮的双相不锈钢焊条，焊接工艺性能优良，可交直流两用，由于焊缝含有约 40%的铁素体，故具有优良的抗裂性能。

用途：用于高碳钢、工具钢及异种金属的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	≦0.15	0.5-2.5	≦0.90	28.0-32.0	8.0-10.5	≦0.75	≦0.75	≦0.030	≦0.040
一例	0.085	1.00	0.78	29.39	9.97	0.16	0.20	0.011	0.028

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
标准值	≥660	≥22
一例	785	26

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	400	400
焊接电流(A)	50-85	80--120	130--160	160-200

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 300-350℃烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊前必须对焊件清除油、锈、水份等杂质。
- 3) 焊接可硬化钢时，采用小电流，焊接复杂及厚工件时，工件应预热 150℃。