

**TOKO WELDING LLC**

田信溶接材料株式会社

**AWS A5.4 E410-16 电焊条简介**

符合 GB/T 983 E410-16

相当 AWS A5.4 E410-16

ISO 3581-A-E(13) R 3 2

说明：AWS A5.4 E410-16 是钛钙型药皮的不锈钢焊条，可交直流两用。

用途：用于焊接 06Cr13 及 12Cr13 不锈钢结构件。也可用于耐蚀、耐磨的表面堆焊。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	≤0.12	≤1.0	≤0.90	11.0-13.5	≤0.70	≤0.75	≤0.75	≤0.030	≤0.040
一例	0.054	0.14	0.44	12.30	0.15	0.016	0.033	0.013	0.025

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	≥450	≥20
一例	495	30

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	350
焊接电流(A)	80-120	100-160	150-200

注意事项:

- 1) 焊前焊条须经 250℃烘焙 1 小时。
- 2) 焊前焊件必须预热至 250~350℃。