

相当规格

AWS A5.22 E410NiMo  
 GB/T 17853 JS410NiMo-FC11  
 EN ISO 17853-A-10 12 0  
 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CO<sub>2</sub>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
0.05	1.0	1.0	0.04	0.03	11.0-12.5	3.0-5.0	0.4-0.7	0.05
0.05	1.0	1.0	0.04	0.03	11.0-12.5	3.0-5.0	0.4-0.7	0.05

### 熔敷金属

AWS标准  
 EN ISO标准

屈服强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PHWT
475	20	27	1.0

线径(mm)	1.2	1.4	1.6
重量(kg)	0.001	0.001	0.001
长度(m)	10	10	10