

METALWELD

INOX 308L

Электроды [ММА]

Нержавеющие дегегированные стали

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN ISO 3581-A E 19 9 LR 12 DIN 8556 E 199L R 12

AWS A-5.4 E 308L-16

Рутиловый электрод, предназначенный для сварки нержавеющей, аустенитных, аустенитных стабилизированных сталей, Nb или Ti нержавеющей сталей, ферритных сталей из группы 13%Cr. Очень хорошее первичное и повторное воспламенение (также при холодной сварке). Дуга концентрированная, со стабильным горением. Шов формируется легко и правильно, шлак отходит самостоятельно.. Наплавленный металл устойчив к межкристаллитной коррозии до температуры 350°C.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

C ≤0,04 Si 1,2

Mn 2,0

Cr 18,0-21,0

Ni 9,0-11

Mo 0,75

Cu 0,75

P 0,03

S 0,025

МЕХАНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Предел текучести, Re [Н/мм²]:

>320

Прочность Rm [Н/мм²]:

>510

Тип электрода (покрытия):

рутиловый

Содержание феррита:

FN = ok. 5

Позиции сварки:



Ток сварки:



Сушка:

300 - 350°C / 2 h

ДАнные О СВАРКЕ И УПАКОВКЕ

Диам	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на (приблизительно)
2,0	300	30-50	1,3	7,8	85
2,5	300	50-85	1,4	8,4	54
3,2	350	70-120	1,7	10,2	27