INOX B307H

Elektrody [MMA]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 42 AWS A-5.4 : E 307-15 W.Nr. : 1.4370		Energetyka Regeneracja i napawanie Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo

- Elektroda zasadowa do spawania stali austenitycznych, kwasoodpornych, o uzyku powyżej 105%.
- Charakteryzuje się bardzo dobrą udarnością i odpornością na pęknięcia.
- Przeznaczona jest do łączenia utwardzonych, pancernych stali manganowych o zawartości 13% Mn oraz stali trudnospawalnych bez potrzeby wstępnego podgrzania.
- Zalecana do łączenia stali nierdzewnych i węglowych o niskiej i średniej zawartości węgla.
- Uzyskane spoiny mogą być obrabiane cieplnie bez utraty plastyczności.
- Uzyskiwane twardości 200 HV do 450 HV.
- Stosowana jako warstwa buforowa w kruszarkach do skał (ze stali manganowych) oraz w procesach naprawy pęknięć.

Zastosowanie

Napawanie szyn, zwrotnic torów, krzyżownic. Doskonała jako warstwa buforowa dla stali typu Hardox.

Materiał rodzimy

EN 10088-1-2
X120 Mn 12
X2 CrTi 12
X20 Cr 13
X6 Cr 13
Połączenia mieszane: S235-S355

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,60	6,0	18,0	8,5

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm2]	>350
Wytrzymałość Rm [N/mm2]	>500
Wydłużenie A5 [%]	>25
Udarność Kv [J]	>80 J (20°C) /
Typ elektrody (otuliny)	zasadowa
Zawartość ferrytu	FN = ok. 0
Prąd spawania	
Pozycje spawania	

Suszenie	300 - 350°C / 2 h

Parametry spawania | pakowania

ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,5	300 /	65-70	1,4	8,4	59
3,2	350 /	90-120	1,6	9,6	32
4,0	350 /	115-150	1,5	9,0	20