

# INOX B310

Elektrody [MMA]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 3581-A : E 25 20 B 42 AWS A-5.4 : E 310-15	UDT	Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Petrochemia i chemia

- Zasadowa elektroda austenityczna do spawania stali nierdzewnych typu 309 i 310, stali ferrytycznych i austenitycznych wysokostopowych.
- Stopiwo odporne na łuszczenie do temperatury 1200°C.
- Odporna na działanie niskich temperatur.
- Bardzo dobra udarność i odporność na pękanie na gorąco.
- Przeznaczona jest głównie do spoin pachwinowych.

## Materiał rodzimy

	DIN	W.Nr.	AISI/ASTM
Stale austenityczne i ferrytyczno-perlityczne. Stale odporne na korozję chemiczną:	X 15 CrNiSi 25.20	1.4841	310/314
	X12 CrNi 25 21	1.4845	310S
	X15 CrNiSi 20 12	1.4828	309
	X10 CrAl 7	1.4713	
	X10 CrAl 13	1.4724	405
	X10 CrAl 18	1.4742	
	X10 CrAl 24	1.4762	442/446
Stopowe odlewy stalowe:	G-X30 CrSi 6	1.4710	
	G-40 CrSi 17	1.4740	
	G-X15 CrNiSi 25 20	1.4741	A 297 HF
	G-X40 CrNiSi 25 12	1.4837	
	G-X40 CrNiSi 22 9	1.4826	

## Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,20	2,00	25,00	20,00

## Parametry mechaniczne

<b>Granica plastyczności Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>350
<b>Wytrzymałość Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>550
<b>Wydłużenie A5 [%]</b>	>20
<b>Udarność Kv [J]</b>	>60 J (20°C) /
<b>Typ elektrody (otuliny)</b>	zasadowa
<b>Obróbka cieplna</b>	Wstępne podgrzewanie i temperatura przejścia dla stali ferrytycznych do 200 - 300°C, w zależności od poszczególnego materiału rodzimego i jego grubości. Należy unikać temperatury z zakresu 650 - 900°C z powodu ryzyka wzrostu kruchości materiału.

<b>Zawartość ferrytu</b>	FN = ok. 0
<b>Prąd spawania</b>	
<b>Pozycje spawania</b>	
<b>Suszenie</b>	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 /	65-80	1,4	8,4	52
3,2	350 /	90-120	1,7	10,2	30
4,0	350 /	115-150	1,5	9,0	18
5,0	350 /	160-210	1,5	9,0	12

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**