

INOX R310

Elektrody [MMA]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA: EN ISO 3581-A : E 25 20 R 12 AWS A-5.4 : E 310-16	DOPUSZCZENIA: UDT	ZASTOSOWANIE: Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Petrochemia i chemia
--	-----------------------------	--

- Elektroda do spawania wysokostopowych austenitycznych stali nierdzewnych typu 309 i 310, odpornych na korozję i utlenianie w wysokich temperaturach, pracujących w temp. do 1200°C.
- Szczególnie odporna na ciągłe działanie temp. do 1200°C.
- Bardzo dobra udarność i odporność na gorące pękanie.
- Do łączenia stali trudnospawalnych takich jak: pancerne, ferrytyczne stale nierdzewne.
- Zalecana do łączenia stali nierdzewnych i węglowych o niskiej i średniej zawartości węgla.


Materiał rodzimy

EN 10088-1/2 EN 10213-4	W.Nr.	PN	AISI/ASTM
X15CrNiSi25-20	1.4841	H25N20S2	310
X8CrNi25-21	1.4845	H23N18	310S
X15CrNiSi20-12	1.4828	H20N12S2	309
X10CrAl7	1.4713	H6S2	
X10CrAl13	1.4724	H13JS	
X10CrAlSi18	1.4742	H18JS	442/446
X10CrAl24	1.4762	H24JS	446
	1.4710		
G-X40CrSi17	1.4740		
G-X15CrNiSi25-20	1.4741		A297HF
G-X40CrNiSi25-12	1.4837		
G-X40CrNiSi22-9	1.4826		

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,50	2,00	25,00	20,00

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>300
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	500-640
Wydłużenie A5 [%]	>30
Udarność Kv [J]	>50 J (20°C) /
Typ elektrody (otuliny)	rutylowa
Zawartość ferrytu	FN = ok. 0
Prąd spawania	

Pozycje spawania**Suszenie**

300 - 350°C / 2 h

Opis dodatkowy

Temperatura podgrzewania wstępnego i międzyścięgowa ok. 200-300°C dla stali ferrytycznych.

Parametry spawania | pakowania

∅	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	58
3,2	350 /	90-120	1,5	9,0	29
4,0	350 /	115-150	1,5	9,0	19
5,0	350 /	160-210	1,5	9,0	

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.