

INOX R312

Elektrody [MMA]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 3581-A : E 29 9 R 12 DIN 8556 : E 29 9 R26 AWS A-5.4 : E 312-17 W.Nr. : 1.4337		Regeneracja i napawanie Hutnictwo Górnictwo

- Elektroda do spawania austenityczno-ferrytycznych stali o zawartości ok. 40% ferrytu w stopiwie.
- Wysoka odporność na korozję naprężeniową.
- Bardzo dobra odporność na występowanie pęknięć na gorąco.
- Zaleca się do połączeń hybrydowych (różnoimiennych) ze stalami trudnospawalnymi oraz stali nierdzewnych z wysokowęglowymi.
- Stosuje się do spawania stali trudnospawalnych np. hartowalnych, wysokowęglowych stali narzędziowych, stali matrycowych i sprężynowych (np. resory).

Zastosowanie

Napawanie części metalowych współpracujących ze sobą i narażonych na ścieranie oraz do narzędzi pracujących w wysokich temperaturach i części pieców; napawanie szyn, matryc i narzędzi do obróbki plastycznej na gorąco. Wykonywanie spoin na materiałach trudnospawalnych o wysokiej zawartości węgla i składników podnoszących hartowność.

Materiał rodzimy

EN 10088-1/2 EN 10213-4

X120 Mn 12



X10 Cr 13

inne połączenia różnoimienne

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,90	0,90	29,00	9,00

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>550
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	740-840
Wydłużenie A5 [%]	>20
Twardość	ok. 235 HB (uzależniona jest od warunków spawania i składu chemicznego materiału bazowego) /
Typ elektrody (otuliny)	rutyłowa
Zawartość ferrytu	FN = ok. 40
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)
2,0	300 /	50-60	1,0	6,0	
2,5	300 /	55-85	1,4	8,4	61
3,2	350 /	80-120	1,5	9,0	30
4,0	350 /	110-150	1,5	9,0	20
5,0	350 /	160-210	1,5	9,0	14

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.