

KCT-307-15

Для нержавеющей стали (19%Cr-9%Ni-5%Mn)

Классификации

AWS A5.4-06 E307-15
JIS Z 3221 ES307-15

Описание

Сварка разнородных сталей, таких как аустенитно-марганцевая сталь, с поковками из углеродистой стали. Соединение прочняемых сталей, бронеплит, аустенитно-марганцевых сталей и жаропрочных сталей для температур до 350°C, а также разнородных металлов. Наплавка горячеобрабатываемых инструментов, нержавеющей сталей для клапанов и изделий из углеродистой стали, которые должны обладать износостойкостью при холодной обработке.

- Перед использованием прокалите электрод при температуре 250-350 °C в течение 30-60 минут.

Сварочные позиции



Типичный химический состав металла сварного шва (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0.06	0.76	4.68	0.028	0.012	9.30	18.50	0.60	0.30

Типичные механические свойства цельносварного металла

	Y.S (0.2%OS) (MPa)	T.S (MPa)	El. (%)	Примечание
AWS A5.4		min. 590	min. 30	
JIS Z 3221		min. 590	min. 25	
Пример	470	650	48	AW

* AW: после сварки

Доступные размеры и рекомендуемые токи (постоянный ток +)

Да. Длина	(мм) (MM)	2.6 300	3.2 350	4.0 350	5.0 350
Апр. (A)	F V . OH	55-80 45-60	80-120 70-90	100-150 90-130	140-180 -