

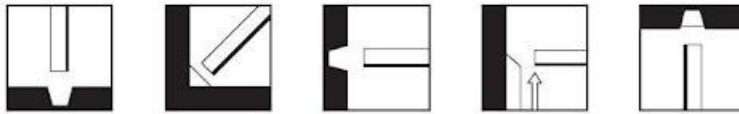
Классификации

EN ISO 3581-A:2012	: E 29 9 R 12	KS D 7014	: E312-16
EN ISO 3581-B:2012	: ES312-16	JIS Z 3221	: ES312-16
AWS A5.4-06	: E312-16		

Описание

- Защитное покрытие выполнено из диоксида кальция и титана и предназначено для сварки литых сталей с содержанием 29% хрома и 9% никеля, а также трудносвариваемых сталей. Сварка и наплавка нержавеющей и жаропрочных сталей.
- Высокая текучесть обусловлена чрезвычайно высоким количеством феррита в наплавленном металле.
- 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
0.08	0.45	1.30	0.028	0.012	8.49	29.13	0.10	0.11

Типичные механические свойства наплавленного металла

	Y.S (0.2%OS) (MPa)	T.S (MPa)	EI. (%)	Примечания
AWS A5.4		мин. 660	мин. 22	
EN ISO 3581-A	мин. 450	мин. 650	мин. 15	
Типичные значения	510	760	25	AW

*AW: после сварки, без термообработки.

Доступные размеры и рекомендуемые токи AC или DC+

Диам.	(мм)	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина	(мм)	300	350	350	350
Амп. (A)	F V . OH	40~80 35~75	70~110 70~90	110~140 80~120	140~180 -

Разрешения

CE