

ZICA

Z-308 L

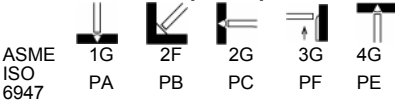
Описание и применение

- Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки стабильных и нестабильных коррозионноустойчивых аустенитовых хромоникелевых сталей при температуре до 350°C
- Мягкий перенос металла при постоянном и переменном токе
- Равномерное утолщение сварного шва
- Стабильная дуга с низкими потерями на разбрызгивание
- Самоочистка от шлаков
- Водонепроницаемый состав обеспечивает плотные швы

Спецификации

AWS/ASME SFA
A5.4: E 308L-16
DIN 8556: E 19 9 L R 23
BS 2926: E 19 9 L R
EN 1600: 19 9 L R 12

Положение шва при сварке



Ток

==+	~ (Uo: 50V)
-----	-------------

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,020	0,75	0,80	19,00	10,00

Типичные механические свойства припоя

Rp 0,2	Rm	A ₅	Ударная нагрузка
[МПа]	[МПа]	[%]	[ISO-V]
450	560	45	70 J @ 20°C

Материалы, подлежащие сварке

Низкоуглеродистые стали	DIN 17 440/17	X2 CrNi 19 11	1,4306
C<0,03%	445	X2 CrNiN 18 10	1,4311
Среднеуглеродистые стали	DIN 17 440/17	X5 CrNi 18 10	1,4301
C>0,03%	445	G-X6 CrNi 18 9	1,4308
Ti-, Nb-	DIN 17 440/17	X6 CrNiTi 18 10	1,4541
стабилизированные стали	445	X6 CrNiNb 18 10	1,4550
		G-X5 CrNiNb 18 9	1,4552

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр дюйм	Диаметр мм	Длина дюйм	Длина мм	Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
5/64	2,0	12	300	30-50	1,1	1,5/2,0	9,0/12,0
3/32	2,5	12	300	50-75	1,7	1,5/2,0	9,0/12,0
1/8	3,25	14	350	75-110	3,3	2,0/2,5	12,0/15,0
5/32	4,0	14	350	110-150	4,9	2,0/2,5	12,0/15,0
3/16	5,0	14	350	140-190	7,1	2,0/2,5	12,0/15,0

Повторная сушка: 300°C/2 часа.