

Электроды для сварки нержавеющей стали Hilchrome 307 R.



Электроды из нержавеющей стали – спец. назначение.

AWS A5.4: E307-16

EN 1600: E 18 8 Mn R 12

Покрытие:

Основное рутиловое

Ток:



Положение сварки:



Напряжение дуги: 50v

Обозначение: Hilchrome307R/E307-16

Hilchrome- 307R-электроды с основным рутиловым покрытием ,предназначенный для сварки разнотипных и низкотемпературных сталей. Употребляется в присоединении 14 Мп сталей, пружинных сталей и углеродистых сталей. Электрод рекомендуется для буферных слоев. Особенности сварочного металла это жесткость, превосходное кавитационное сопротивление, сопротивление тепловым ударам, трещинам и изгибающее сопротивление до 850⁰. Этот электрод используется во всех режимных типах тока.

Основные сварочные материалы:

- Бронированная сталь .
- Жесткая сталь.
- Немагнитная аустенитическая сталь.
- Аустенитическая сталь Mn –а тяжелых работ.
- Теплоустойчивые стали ферритного хрома.
- Разновидные соединения.

Применение:

- Ремонт и обслуживание.
- Транспортная индустрия .
- Перерабатывающая промышленность .

Типичный химический состав наплавленного металла %:

Mn	C	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
6,50	0,10	0,70	≤0,030	≤0,030	18,8	8,80					

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥500	≥650	≥30	+20°C≥80

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
3,2	350	34,6	80-120
4,0	350	51,1	100-160



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am