

Электроды для сварки нержавеющей стали HILCHROME 312R

Электроды - нержавеющая сталь - спец. назначение- кислотостойкая

AWS A5.4: E312-17

EN 1600: E 29 9 R 3 2

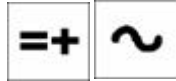
Werkstoffnr. 1.4337

Покрытие:

Рутиловое

Напряжение дуги: 65V

Ток:



Положение сварки:



Обозначение:

312R / E312-17

312R - электрод с рутиловым покрытием, используемый для решения проблем со всеми марками сталей, включая нержавеющие **и трудно поддающиеся сварке стали**. Типичное применение включает соединение твердых марганцовистых, инструментальных, пружинных сталей, нанесение буферных слоев, а также сварку не однородных сталей. Высокое содержание феррита (FN-50) гарантирует высокую устойчивость к образованию трещин.

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,10	0,70	1,20	<= 0,020	<= 0,025	28,5	9,5					

Типичные механические свойства металла шва:

	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 650	>= 800	>= 22	+20°C >= 30

Геометрические размеры электрода и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	300	17,5	60-80
3,2	350	32,3	80-120
4,0	350	47,8	110-145