

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E 318-17
БДС EN ISO 3581: E 19 12 3 Nb R 3 2

W. Nr.: 1.4576

Предназначение:

Рутилово кисел електрод, подходящ за заваряване на стабилизирани с ниобий или титан стомани от типа 18%Cr, 12%Ni, 3%Mo. Има добра устойчивост на междукристална корозия и обща корозия във влажни среди, до температура 400 °C. Електродът съдържа молибден и затова има ограничена устойчивост в среда от азотна киселина. Шеговете не могат да се полират. Обмазката е от типа LMA, с повишена устойчивост срещу овлажняване.

Тип на обмазката: Рутилово кисела

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (+)

CE EN 13479

Рандеман: 110%

TÜV 00639

Феритно число: 7

Изсушаване: 350 °C/2ч.

U на празен ход: мин. 50 V

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
< 0,03	0,7	0,8	18,0	12,0	2,8	< 0,6

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 190 - 220 HV

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 60
AWS	TZ 0	> 550	> 350	(> 30)	-	-
ISO	TZ 0	614	507	38	55	41

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,56	155	0,80	29	29	45 - 65	638020(хххх)*
2,5 x 300	0,56	97	1,10	35	30	60 - 90	638025(хххх)*
3,2 x 350	0,61	48	1,40	54	32	80 - 120	638032(хххх)*
4,0 x 350	0,61	32	2,10	55	33	120 - 170	638040(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.