

SUPER OPTIMAL 310

Rutil-Bázikus bevonatú elektróda

Besorolás: AWS A 5.4 : E 310-16
DIN EN 1600: E 25 20 R12 Werkstoff Nr: 1.4842

Általános leírás és felhasználás:

Rutil-bázikus elektróda magas hőmérsékleten üzemelő ausztenites rozsdamentes acél hegesztésére. Ellenáll korróziós és oxidációs hatásnak 1200 ° C-on. Jól ellenáll a meleg repedésnek, könnyen eltávolítható salak és szépen hegeszthető elektróda. Fő alkalmazási területei: gőzkazánok, vegyipari berendezések, gázipar, sütők, termikus berendezések.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	Mo	Cu	P
0.08-0.20	0.75 max	1.00-2.5	25-28	22-22,5	0.03 max	0.75 max	0.75 max	0.025

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás (%)
410	550	30

Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesztőáram	
	min	max
(mm)	(A)	(A)
2.0x300	45	55
2.5x300	60	90
3.2x350	80	110
4.0x350	100	140
5.0x350	150	180

Áramnem és polaritás: DC (+)

Újraszárítás 2 óránát 250° C, ha szükséges.

Kerülje a hosszan tartó hőmérsékletet 600-850°C (szigma fázis képződés).

Közbenső hőmérséklet: <150°C.

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE