

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E309Mo-26
EN 1600 : E 23 12 2 LR 53*

*При отклонениях: смотрите примечания

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -20 ... +350°C
Сопротивление окислению нет инф.

Общее описание

Рутил-основный синтетический электрод с высоким выходом наплавленного металла (160%), для кораблестроения

Для ручной приварки углеродистой и нержавеющей сталей в нижнем положении

Превосходен для наклонной сварки

Высокая стойкость к пористости на металлических материалах первого сорта

Могут применяться высокие сварочные токи

Высокая скорость нанесения

Обеспечивает получение гладких кромок шва

Свариваемость при переменном и положительном постоянном токе

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Тип тока

AC / DC electr. +

Разрешение

ABS	BV	DNV	GL	RINA	RMRS
+	UP	309Mo	4431	309Mo	SS/CMn

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.05	0.7	1.0	23.7	12.8	2.4	15

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0.2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Требуемые	AWS A5.4		не требуется	min. 550	min. 30	не требуется
	EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	не требуется
Типичные значения после сварки		AW	550	740	28	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

		Диаметр (мм)	3.2	4.0	4.5	5.0
		Длина (мм)	450	450	600	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	90	55	40	35	
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	6.1	5.9	7.3	5.8	

Маркировка Клеймо: Elecor® RR 309L Mo Цвет маркера: морской волны

Elecor® RR 309L Mo : rev. EN 20