

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda a 18Cr8Ni6Mn ötvözésű (AISI 307) ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. A felkeményedő varratfém kitűnő repedésállósággal rendelkezik még rosszul hegeszthető acélokon történő alkalmazás esetén is. Megfelelő a 12-14% mangántartalmú acélok homogén és vegyes kötéseihhez is. Szintén nagyon előnyösen alkalmazható felrakóhegesztések párnarétegeként.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 1600 E 18 8 Mn B 4 2
SFA/AWS A5.4 E307-15

Jóváhagyások

ABS Stainless
Sepros UNA 409820
VdTÜV 01580

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,07-0,15	0,2-0,7	5-7	17,5-19,5	8-10

P	S
0,03	0,02

Deltaferrit (FN) <5

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	470
Szakítószilárdság (MPa)	605
Nyúlás (%)	35%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	85

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min	max							
2.5x300	50	80	1.7	100	0.58	102	0.7	50	23
3.2x350	70	100	3.3	100	0.60	51	1.1	71	24
4.0x350	100	140	5.1	100	0.60	33	1.5	73	24
5.0x350	150	200	7.6	100	0.60	22	2.2	80	25

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ividő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)