

Klasyfikacja:

*EN 1600: E 19 9 LR 12

PN-EN ISO 3581-A-E 19 9 LR 12

AWS A-5.4: E 308L - 17

Dopuszczenia:

UDT

Opis:

Elektroda austenityczna o niskiej zawartości węgla. Używana do spawania stali austenitycznych, nierdzewnych, gdy podstawowym wymogiem jest odporność korozyjna. Stosowana również do spawania stali austenitycznych stabilizowanych Nb i Ti, z wyjątkiem przypadków wymaganej pełnej żaroodporności.

Materiał rodzimy:

stale	EN 10088 – 1/ 2	EN 10213-4	W. - Nr	PN
C< 0,03%	X2CrNi 19 11		1.4306	00H18N10
	X2CrNiN18 10		1.4311	
C> 0,03%	X4CrNi 18 10	GX5CrNi19 10	1.4301	
	X6 Cr 13		1.4308	
	X5 CrNi 18 10			
Ti – Nb	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	1H18N9T
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	H18N12Nb
		GX5CrNiNb 19 10	1.4552	

Skład chemiczny (%):

C ≤0.03 Si 0.80 Mn 0.70 Cr 19.00 Ni 10.00

Parametry mechaniczne: $R_{p0.2}$: > 320 N/mm² R_m : >510 N/mm² A_5 : > 30% A_v : > 55 J (20°C) A_v : > 30 J (-190°C)

Zawartość ferrytu: FN = ok. 8



Otulina: rutyłowa

Prąd spawania: AC, DC (+)

Suszenie: 300 – 350°C / 2 h

Parametry spawania			Pakowanie		
Ø mm	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*
2,0	300	30 – 50	1,3	7,8	85
2,5	300	50 – 85	1,4	8,4	54
3,2	350	70 – 120	1,7	10,2	27
4,0	350	110 – 165	1,7	10,2	18
5,0	350	165 – 230	1,7	10,2	12

*dane przybliżone