

Klasyfikacja:

*EN 1600: E 23 12 LR 12

PN-EN ISO 3581-A-E 23 12 LR 12

AWS A-5.4: E 309L-16

Dopuszczenia:

UDT

Opis:

Rutyłowa niskowęglowa elektroda do spawania jednoimiennych stali żaroodpornych i odlewów stalowych. Stopiwo odporne na łuszczenie do temp. 1000°C. Polecana do spawania stali różnoimiennych (stałe niskostopowe ze stalami nierdzewnymi), konstrukcji kotłowych, w przemyśle petrochemicznym i ceramicznym.

Materiał rodzimy:

Stale austenityczne i ferrytyczno-perlityczne DIN:

Stale odporne na korozję chemiczną:

X 15 CrNiSi 20 12

X 7 CrNi 23 14

X 10 CrAl 7

X 10 CrAl 13

X 10 CrAl 18

Stopowe odlewy stalowe:

G-X 30 CrSi 6

G-X 40 CrSi 17

G-X 40CrNiSi 22 9

W.Nr.: AISI/ASTM:

4828.309

1.4833

4713-

1.4724 405

1.4742 -

1.4710 -

1.4740 -

1.4826 -

Skład chemiczny (%):

C =< 0.04 Si =< 0.9 Mn 0.7 Cr 23 Ni 13

Parametry mechaniczne: $R_{p0,2\%}$: > 400 N/mm² R_m : > 550 – 650 N/mm² A_s : > 30% A_v : > 47 J (20°C)

Zawartość ferrytu: FN = ok. 15



Otulina: rutyłowa

Prąd spawania: AC, DC (+)

Suszenie: 300 – 350°C / 2 h

Obróbka cieplna:

Wstępne podgrzewanie i temp. przejścia dla stali ferrytycznych: 200 – 300°C

Parametry spawania			Pakowanie VACUUM		*dane przybliżone
Ø mm	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*
2,0	300	40 – 55	1,3	7,8	
2,5	300	40 – 80	1,4	8,4	55
3,25	350	70 – 100	1,7	10,2	28
4,0	350	110 – 160	1,5	9,0	19
5,0	350	160 – 230	1,5	9,0	