

EI 308L

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Elektrod -

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.4	E308L-16
EN ISO 3581 - A	E 19 9 L R 12
TS EN ISO 3581 - A	E 19 9 L R 12
DIN M. No.	1.4316

Одобрения и Сертификаты		
HAKE CE	TSE CWB	TUV

Kullanıldığı Ana Malzemeler		
EN	Материал	ASTM
X5CrNi18-10	1.4301	304
X4CrNi18-12	1.4303	305
X2CrNi19-11	1.4306	304L
GX5 Cr Ni 19 10	1.4308	CF-8
X2CrNiN 18-10	1.4311	304LN
X6CrNiTi18-10	1.4541	321
X6CrNiNb18-10	1.4550	347, 347H
GX5CrNiNb 19-11	1.4552	

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Рутиловый электрод, обеспечивающий металл сварного шва в виде аустенитной нержавеющей стали. Подходит для сварки низкоуглеродистых хромоникелевых (Cr-Ni) аустенитных нержавеющих сталей, хромосодержащих тугоплавких сталей и литейных сталей. Подходит для сварки всех видов резервуаров, фитингов и футеровок, паровых клапанов и труб в химической, пищевой, фармацевтической и других отраслях промышленности. Ввиду низкого содержания углерода (C) обладает устойчивостью к постоянному воздействию рабочих температур до 350°C и образованию оксидов до 800°C. Пригоден для сварки на переменном и постоянном токах. Легкий розжиг и повторное зажигание дуги. Обеспечивает мелкокапельный перенос электродного металла в сварочную ванну и хорошее сварное соединение поверхностей основного металла. Легкое отделение шлака



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

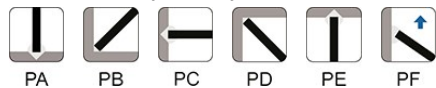
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni
Сварочный Металл	0.02	0.70	0.90	19.50	10.00

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Удлинение (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)
Kaynak Sonrası	440	570	42	20°C → 70

Информация О Приложении

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Kaynak Metali Yığılma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
2.50x250	50-80	0,54	127	0,94	102
3.25x350	80-120	0,57	50	1,54	102
3.25x300	80-120	0,56	60	1,47	103
4.00x350	100-165	0,56	33	2,05	103
2.50x300	50-80	0,55	101	0,98	103
5.00x350	140-220	0,57	21	2,67	103
2.00x300	35-55	0,57	158	0,64	103
2.00x250	35-55	0,57	174	0,64	104

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
13003CIEM2	2.00x250	152 КГ	1.5	10	14.1	Вакуумная Упаковка
13003DDEM2	2.00x300	225 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13003DJEM2	2.00x300	158 КГ	1.8	10	18.1	Вакуумная Упаковка
13003FIEM2	2.50x250	102 КГ	1.5	10	14.1	Вакуумная Упаковка
13003GBEM2	2.50x300	51 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13003GDEM2	2.50x300	135 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13003GEEM2	2.50x300	216 КГ	4.0	3	12.8	Пластиковая Коробка
13003GJEM2	2.50x300	95 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
13003MDEM2	3.25x300	83 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13003MJEM2	3.25x300	58 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
13003NBEM2	3.25x350	29 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13003NDEM2	3.25x350	71 КГ	2.5	3	8.1	Пластиковая Коробка
13003NEEM2	3.25x350	141 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
13003NJEM2	3.25x350	56 КГ	2.0	10	20.7	Вакуумная Упаковка
13003QBEM2	4.00x350	19 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13003QDEM2	4.00x350	45 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13003QEEM2	4.00x350	91 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
13003QJEM2	4.00x350	36 КГ	2.0	10	20.7	Вакуумная Упаковка
13003TEFM2	5.00x350	60 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
13003TJEM2	5.00x350	24 КГ	2.0	10	0.0	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 350°C в течение 2 часов.