

EI 312

Paslanmaz Çelikler için Örtülü Elektrod -

Классификация

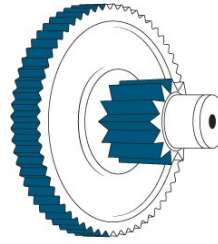
AWS/ASME SFA - 5.4	E312-16
EN ISO 3581 - A	E 29 9 R 12
TS EN ISO 3581 - A	E 29 9 R 12
DIN M. No.	1.4337

Одобрения и Сертификаты

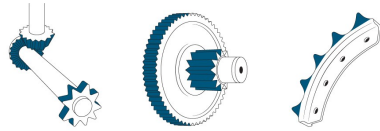
TUV	TSE	CE
-----	-----	----

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Электрод из нержавеющей стали с рутиловым покрытием, применяемый для выполнения сварных соединений разнородных сталей и наплавки поверх ферритных сталей. Ферритно-аустенитный хромоникелевый (Cr-Ni) сплав металла сварного шва содержит до 50% дельта-феррита и обладает устойчивостью к окислению при температурах до 1100°C. Ввиду наличия высокой трещиностойкости пригоден для наплавки буферного слоя перед выполнением заполнения шва при сварке сталей, чувствительных к растрескиванию, и сварных соединительных швов сталей с низкой свариваемостью. В особенности применяется при выполнении ремонтной сварки трещин штамповой и инструментальной стали, при выполнении буферного прохода, при ремонте зубьев, подвергнувшихся коррозии или с трещинами, и выполнении буферного слоя режущих лезвий. Пригоден для сварки гальванизированных сталей. Пригоден для сварки на переменном и постоянном токах. Обеспечивает мелкокапельный перенос электродного металла в сварочную ванну и хорошее сварное соединение поверхностей основного металла, легко очищаемый шлак.



Типовые назначения



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

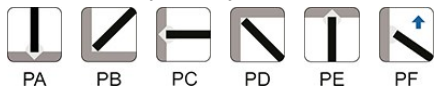
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni
Сварочный Металл	0.10	0.60	1.00	29.50	9.00

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	660	760	20	20°C → 50

Информация О Приложении

Kullanilabilecek Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрод	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Капнак Metali Yığılma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
5.00x350	160-220	0,54	23	2,41	101
4.00x350	110-160	0,53	36	1,73	102
3.25x300	80-120	0,54	63	1,29	106
3.25x350	80-110	0,54	57	1,29	107
2.50x300	50-80	0,54	103	0,88	108
2.00x300	30-60	0,54	127	0,65	108

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
13015DJEM2	2.00x300	140 КГ	1.8	10	18.5	Вакуумная Упаковка
13015GBEM2	2.50x300	56 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13015GDEM2	2.50x300	140 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13015GJEM2	2.50x300	98 КГ	1.8	10	18.5	Вакуумная Упаковка
13015MBEM2	3.25x300	34 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13015MDEM2	3.25x300	85 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13015MJEM2	3.25x300	60 КГ	1.8	10	18.2	Вакуумная Упаковка
13015NJEM2	3.25x350	59 КГ	2.0	10	18.6	Вакуумная Упаковка
13015QBEM2	4.00x350	20 КГ	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
13015QDEM2	4.00x350	50 КГ	2.5	3	8.0	Пластиковая Коробка
13015QJEM2	4.00x350	40 КГ	2.0	10	18.6	Вакуумная Упаковка
13015TJEM2	5.00x350	25 КГ	2.0	10	20.7	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

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