

CLASIFICARE / STANDARDS

SR EN 1600:	E 199 L R 12	
AWS A5.4:	E308L-16	

AUTORIZARI / APPROVALS
CARACTERISTICI PRINCIPALE

Electrozi cu invelis semi-bazic ce depun un metal cu un continut de carbon de max. 0.04%, destinat sudarii otelurilor inoxidabile austenitice cu 16-20% Cr si 8-12% Ni de tipul AISI 302, 304, 304L, 305. Rezistenta buna la coroziune intercrystalina. Comportare la sudura excelenta, fara stropire, dupa solidificare zgura se indeparteaza foarte usor. Temperatura maxima de lucru +300°C. Metalul depus are un continut de ferita controlat.

Alte materiale de baza pentru care se recomanda:

- X 5 CrNi 189, X 3 CrNi 189, X 10 CrNiTi 18.10 - DIN 17440
- W1.4301, W1.4306, W1.4541, W1.4550 - Werkstoff.

DOMENII DE APLICATIE

Recipienti, inclusiv pentru industria chimică și petrochimică;
Fabricarea textilelor; Constructii civile.

MAIN FEATURES

Semi-basic electrode suitable for welding of austenitic steels having 16-20% Cr and 8-10% Ni (i.e. AISI 308 and 308L). Deposit with a carbon content max. 0.04%. Particularly suitable for food industry, chemical and nuclear applications. High resistance to intergranular corrosion. Excellent weldability with a spatter free arc; self releasing slag combined with a very smooth bead appearance. Maximum service temperature: +300°C.

It is recommended for the materials:

- X 5 CrNi 189, X 3 CrNi 189, X 10 CrNiTi 18.10 - DIN 17440
- W1.4301, W1.4306, W1.4541, W1.4550 - Werkstoff.

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including chemical and petrochemical);
Pipes fabrication; Metal working industry

POZITII DE SUDARE / WELDING POSITIONS


1G PA 2F PB 2G PC 3G PF 4G PE 5G PF AWS EN

CURRENT / CURRENT: DC+, AC

ANALIZA CHIMICA A METALULUI DEPUȘ / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	FN (WRC)		
≤ 0.04	0.50 - 1.00	0.60 - 0.90	0.020	≤ 0.030	9.0 - 11.0	18.0 - 21.0	5.0 - 10.0		

CARACTERISTICI MECANICE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratament termic/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 4d	Kv J +20°C
Stare sudată/As welded	≥ 520	≥ 350	≥ 35	≥ 60

DEPOZITARE - CALCINARE

Înainte de sudare, electrozii se vor păstra în locuri uscate la temperatura camerei. Odată deschis tubul, a se păstra la 90° - 150°C.

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature. Once opened, store at 90° - 150°C till use.

CURENȚI DE SUDARE / AMPERAGE

2.00	2.50	3.20	4.00	5.00				
30 - 60	60 - 80	80 - 100	110 - 140	130 - 180				

AMBALARE / PACKING: TUB / CAN

Diametru	mm	2.00	2.50	3.20	4.00	5.00		
Lungime / Length	mm	300	300	350	350	350		
Greutate pe electrod / Weight per electrode	g	11.21	18.5	34.60	53.57	78.85		
Nr de fire pe pachet / Pcs. per innerbox	n°	330	200	130	85	58		
Greutate pachet / Weight per innerbox	kg	3.7	3.7	4.5	4.5	4.5		
Nr de fire pe cutie / Pcs. per outerbox	n°	990	600	390	255	174		
Greutate pe cutie / Weight per outerbox	kg	11.1	11.1	13.5	13.5	13.5		
Cod / Code		050303 200 300	050303 250 300	050303 325 350	050303 400 350	050303 500 350		

Ambalarea în tuburi metalice oferă posibilitatea păstrării electrozilor în medii cu umiditate atmosferică ridicată, eliminând necesitatea calcinării după desigilarea tubului timp de maxim 4h. Capacul din plastic nu permite rostogolirea tubului și permite protecția electrozilor după desigilarea tubului.

Packaging in tin cans offers the possibility of keeping the electrodes in highly humid environments, thus eliminating the necessity of rebaking once the can opened. The plastic cap does not allow the can to roll over and protects the electrodes once the can opened.

Datele menționate pot fi modificate fără o notificare prealabilă. / The above data may change without prior notice.