

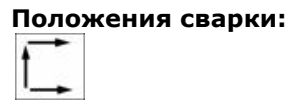
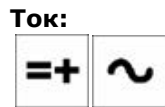
Электрод для сварки Hilchrome 308L

Электроды – нержавеющая,кислотоустойчивая сталь

AWS A5.4: E 308 L-17

EN 1600: E 19 9 L R 32

Покрытие:
Рутиловое



Одобрения:
TüV

Цветовое обозначение:
-

Обозначение:
Hilchrome 308R / E308 L-17

308L- электрод с рутиловым покрытием для сварки низкоуглеродистой 18Cr10Ni аустенитной нержавеющей стали марок AISI 304,304L. Широко применяется во всех отраслях,где используются сходные материалы(вкл.высокоуглеродистые типы),а также ферритные 13 % Cr стали.Электрод также подходит для Nb(Cb) или Ti устойчивых марок 347 и 321. Сварочный металл имеет отличную сопротивляемость к основной и межкристаллитной коррозии(до 350 °С), хорошую сопротивляемость к окисляющим и раскисленным кислотам. Сварка как постоянным,так и переменным током.

Марки сталей и сплавов:

- ASTM/AISI марки 302,304,304L,304 LN,321,347
- WNr 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550,1.4311, 1.4300
- CrNi 18 10 и подобные нержавеющие типы стали

Применение:

- Судоверфи
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Строительство
- Ремонтные мастерские
- Бумажные фабрики
- Офисно-мебельное производство
- Нефтехимическая промышленность
- Продукто-производственная промышленность
- Молочная и холодильная промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,03	0,80	0,80	<= 0,025	<= 0,030	19,8	10,2					

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 420	>= 550	>= 35	+20 °C >= 70 -196 °C >= 32

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,0	300	11,3	40-60
2,5	300	17,5	50-90
3,2	350	33,3	80-120
4,0	350	50,6	110-160