EI 310

Umhüllte Stabelektroden für nichtrostende Stähle

Normen

AWS/ASME SFA-5.4	**E 310 - 16**
EN ISO 3581 - A	**E 25 20 R 32**
TS EN ISO 3581 - A	**E 25 20 R 32**
EN 1600	E 25 20 R 32

Zulassungen und Zertifizierungen

TSE

MSDS

*** Klicken Sie auf das Symbol, um die PDF-Datei herunterzuladen.**

Anwendungen und Eigenschaften

Material No.	DIN	SAE/AISI/ASTM
1.4745	G - X40 Cr Si 23	-
1.4823	G - X40 Cr Ni Si 27 4	-
1.4832	G - X25 Cr Ni Si 20 14	-
1.4833	X 7 Cr Ni 23 14	309S
1.4837	G - X40 Cr Ni Si 25 12	-
1.4840	G - X15 Cr Ni 25 20	-
1.4841	X 15 Cr Ni Si 25 20	310, 314
1.4845	X 12 Cr Ni 25 21	310S

*** Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff.**

Bis 1200°C zunderbeständiges, vollaustenitisches Schweißverbrauchsmaterial zum Schweißen von Wärmebehandlungsöfen, Härtetiegel, Heizelemente, Ausrüstungen in Öfen.

Chemische Analyse des Schweißguts (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.70	1.50	25.00	20.00

Typische Eigenschaften des Schweißguts

Wärmebehandlung	Zugfestigkeit (N/mm²)	Dehnung A5 (%)	Kerbeschlagarbeit ISO - V (J)
			20°C
Schweißzustand	600	30	70

Verpackung Information und Schweißstrom

Produkt-Code	Ø (mm)	Länge (mm)	Stück / Schachtel	Gewicht / Schachtel	Schachteln / Paket	Gewicht / Paket	Schweißstrom [A]	Polung
1303308M15	2.50	300	97	1.75	9	15.71	50 - 60	= + ~
1303314M15	3.25	300	57	1.74	9	15.70	80 - 100	
1303320M15	4.00	350	37	1.98	9	17.82	110 - 140	
1303328M15	5.00	350	25	2.00	9	18.00	150 - 180	

Lagerung und Trocknung Informationen

1. Sollte auf der Holzpaletten in trockenen Raum gelagert werden. (relative Luftfeuchtigkeit <50%, Raumtemperatur> 20°C)

2. Vor dem Schweißen 2 Stunden bei 350°C rücktrocknen.

3. Diese Elektroden können maximal 5 Mal rückgetrocknet werden.

Oerlikon Kaynak ve Sanayi Elektrodlari A.S., behält sich das Recht zu ändern ohne vorherige Ankündigung vor.