

INOX 308L

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3581-A : E 19 9 LR 12 DIN 8556 : E 199L R 12 AWS A-5.4 : E 308L-16 W.Nr. : 1.4316	UDT	Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore Agriculture Light construction and hobby

Рутиловый электрод, предназначенный для сварки нержавеющей, аустенитных, аустенитных стабилизированных сталей, Nb или Ti нержавеющей сталей, ферритных сталей из группы 13%Cr. Очень хорошее первичное и повторное воспламенение (также при холодной сварке). Дуга концентрированная, со стабильным горением. Шов формируется легко и правильно, шлак отходит самостоятельно. Шов гладкий, с хорошей чешуйчатостью, без сварных дефектов, устойчив к горячим трещинам, без высокотемпературных слоев налета темных оттенков. Наплавленный металл устойчив к межкристаллитной коррозии до температуры 350°C.

Application

Используется в пищевой и химической промышленности. Широко используется в производстве и монтаже строительных изделий: балюстрад, рам, фурнитуры и т. п.



Base material

AISI/ASTM	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	GOST-R
304L	X2 CrNi 18 11		1.4306	03Ch18N11
304LN	X2 CrNiN 18 10		1.4311	
	X4 CrNi 18 10	GX5 CrNi 19 10		
	X6 Cr 13		1.4308	
304	X5 CrNi 18 10		1.4301	08Ch18N10
321	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	06Ch18N10T 08Ch18N10T 09Ch18N10T 12Ch18N10T
347	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	08Ch18N12B
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	
302	X12 CrNi18 8		1,4300	
305		GX10 CrNi 18 8	1.4312	
304H	X6 CrNi18 11		1.4948	
308	X5 CrNi18 11		1.4303	
347	X5 CrNiNb18 9		1.4543	
301			1.4310	
	X10 CrNiNb18 10		1.6905	
405	X7 CrAl13		1.4002	
410	X10 Cr13		1.4006	12Ch13
430	X8 Cr17		1.4016	
410/420	X15 Cr13		1.4024	
420	X20 Cr13		1.4021	20Ch13
305	G-X10 CrNi18 8		1.4312	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
≤0,04	1,2	2,0	18,0-21, 0	9,0-11	0,75	0,75	0,03	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>320
Tensile strength Rm [N/mm²]	>510
Elongation A5 [%]	>30
Impact energy Kv [J]	>55 J (20°C) / >30 J (-190°C) /
Coating type	рутиловый
Ferrite content	FN = ok. 5
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300 - 350°C / 2 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,0	300 /	30-50	1,3	7,8	85
2,5	300 /	50-85	1,4	8,4	54
3,2	350 /	70-120	1,7	10,2	27
4,0	350 /	110-165	1,7	10,2	18
5,0	350 /	165-230	1,7	10,2	12

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl