

INOX R 318

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION: EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 12 DIN 8556 : E 19123Nb R 12 AWS A-5.4 : E 318-17 W.Nr. : 1.4576	APPROVALS:	APPLICATION: Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry
--	-------------------	---

Рутитовый стабилизированный Nb электрод для сварки стабилизированных и не стабилизированных нержавеющей сталей. Наплавленный металл устойчив к межкристаллитной коррозии до 400°C, окислации до 800°C, а также отличается очень хорошей стойкостью к образованию горячих трещин.


Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASME	GOST
X5CrNiMo 17 12 2	1.4401	316	03Ch17N13M2 - 03X17H13M2
X5CrNiMo 17 13 3	1.4436	316	
X6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	316Ti	08X17H13M2T
X6CrNiMoNb 17 12 2	1.4581	316Cb	
X10CrNiMoTi 18 12	1.4573	316Ti	
X10CrNiMoNb 18 12	1.4583	316Cb 318	
G-X6CrNiMo 18 10	1.4408	A157	
G-X5CrNiMoNb 18 10	1.4581	318	
G-X 10CrNiMo18 9	1.4410	A 351 GradeCF3M	
X2 CrNiMo17 13 3	1.4404	316L	03Ch17N13M2 - 03X17H13M2
X2 CrNiMo18 12	1.4435	316L	
X6 CrNiMoNb17 12 2	1.4580	316Cb	08Ch16N13M2B - 08X16H13M2B
X5 CrNiMo17 13	1.4449	318	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	P	S
0,08	1,2	2,0	17,0-20,0	10,0-13,0	2,5-3,0	8xC do1,1	0,75	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>350
Tensile strength Rm [N/mm ²]	>550
Elongation A5 [%]	>25
Impact energy Kv [J]	>47 J (20°C) /
Coating type	рутитовый
Ferrite content	FN = ок. 10
Welding current	

Welding positions**Redrying**

300 - 350°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,0	300 /	30-50	1,3	7,8
2,5	300 /	50-85	1,4	8,4
3,2	350 /	70-125	1,5	9,0
4,0	350 /	110-165	1,5	9,0
5,0	350 /	165-230	1,5	9,0

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