

INOX 308MoL

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

| CLASSIFICATION: | APPROVALS: | APPLICATION: |
|---|------------|--|
| EN ISO 3581-A : E 20 10 3 LR 12 DIN 8556 : E 20103 R 12 AWS A-5.4 : E 308MoL-17 W.Nr. : 1.4431 | | Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry |

Рутитовый электрод с легированным сердечником для сварки коррозионноустойчивых сталей CrNiMo с низким содержанием углерода, а также сталь с одинаковыми или сходными свойствами, устойчивых к химическим веществам. Особенно рекомендуется для материалов, подверженных растрескиванию. Для соединения аустенитных и ферритных сталей, для сварки высоколегированных Cr-сталей а также термообработающих сталей.

Base material

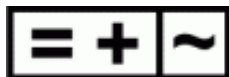
| непохожие соединения: | | | GOST |
|-----------------------------------|--|--------------|------------------------------|
| 1.4583 z H I, H II, 17Mn4, StE355 | 1.4583 z P235GH, P256GH, P295GH, P355N | | |
| EN 10088-1/2 | W.Nr. | AISI/ASME | |
| X2 CrNiMo17-13-2 | 1.4404 | A182 F53 | |
| X2 CrNiMo18-4-3 | 1.4435 | 316L, 316LMo | 03Ch17N14M3 |
| X2 CrNiMoN18-11-2 | 1.4409 | 316L | |
| X2 CrNiMoN17-13-3 | 1.4429 | 316LN | |
| X5 CrNiMo17-12-2 | 1.4401 | 316 | |
| X10 CrNiMoTi17-3 | 1.4573 | | |
| X3 CrNiMo17-13-3 | 1.4436 | 316 | |
| GX5 CrNiMo19-11-2 | 1.4408 | SCS14A | |
| X6 CrNiMoTi17-12-2 | 1.4571 | 316Ti | 08Ch17N13M2T 10Ch17N13M2T |
| GX 10CrNiMoNb-18-12 | 1.4583 | 318 | 09Ch16N15M3B |
| X2 CrNiMoN17 11 2 | 1.4406 | 316LN | |
| X6 CrNiMoNb17 12 2 | 1.4580 | 316Cb | 08Ch16N13M2B |

Typical chemical composition %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | P | S |
|-------|------|---------|-----------|----------|---------|------|------|------|
| <0,04 | 1,00 | 0,5-2,5 | 18,0-21,0 | 9,0-12,0 | 2,0-3,0 | 0,75 | 0,04 | 0,03 |

Typical mechanical properties

| | |
|--|-----------------------------|
| Yield strength Re [N/mm ²] | Nie wymagana zazwyczaj >320 |
| Tensile strength Rm [N/mm ²] | 520 |
| Elongation A5 [%] | 30 |
| Impact energy Kv [J] | >50J (-60°C) / |
| Coating type | рутитовый |



Welding positions



Redrying

300 - 350°C / 1 h

Welding parameters and packing

| ∅ | Длина [мм] | Ток сварки [А] | Вес пачки [кг] | Вес коробки [кг] |
|-----|------------|----------------|----------------|------------------|
| 2,5 | 300 / | 40-85 | 1,5 | 9,0 |
| 3,2 | 350 / | 70-115 | 1,5 | 9,0 |
| 4,0 | 350 / | 95-140 | 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