

INOX 308H

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3581-A : E 19 9 HR 42 DIN 8556 : E 19 9 R 42 AWS A-5.4 : E 308H-16 W.Nr. : 1.4316		Petrochemical and chemical industry

Рутитовый высокоуглеродистый электрод с сердечником из сплава для сварки односортовых сталей, подверженных воздействию химических веществ. Соединение можно отполировать до высокого блеска

Base material

EN 10088-1-2 EN 10213-4	W.Nr.	AISI/ASME
X6 CrNi 18 11	1.4948	304H
X12 CrNiTi 19 9	1.4878	321H
X7 CrNiTi18-10	1.4940	
X3 CrNiMoBN17 13 3	1.4910	316LN

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,04-0,08	1,2	2,00	18,0-21,0	9,00-11,00	0,75	0,75	0,03	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>350
Tensile strength Rm [N/mm²]	>550
Elongation A5 [%]	>30
Impact energy Kv [J]	>70J (20°C) /
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300 - 350°C / 1 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	50 - 75	1,0	6,0
3,2	350 /	85 - 120	1,5	9,0
4,0	350 /	120 - 160	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