

EIS 309Mo

Покрытый электрод для сварки нержавеющей сталей -

Стандарты

AWS/ASME SFA - 5.4	E309Mo-26
EN ISO 3581 - A	E Z 23 12 2 L R 53
TS EN ISO 3581 - A	E Z 23 12 2 L R 53

Одобрения и Сертификаты

TSE

Области применения и характеристики

Сварочный электрод марки EIS 309Mo производства компании MAGMAWELD разработан для соединения или покрытия аустенитных нержавеющей, толстостенных, требующих высокого сопротивления сталей со сплавами Cr - Ni - Mo с нелегированными и легкосплавными сталями. Так как электрод EIS 309Mo обладает стержнем из нелегированной стали (синтетический) и производительностью 160%, обеспечивается высокая способность выдерживать токовую нагрузку и высокая скорость наплава металла за единицу времени. Также может использоваться при переменном токе.

Типичные химические значения сварного металла

Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Сварочный Металл	0.07	0.80	1.60	22.50	12.50	2.40

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	предел текучести (Н/мм ²)	Прочность На Разрыв (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)
После Сварки	440	580	33	20°C → 50

Информация О Приложении

Сварочные Позиции



PA PB PC

Полярность:



Параметры и Эффективность Сварки

Диаметр x Длина (мм)	Ток (А)
2.50x350	80-115
3.25x350	110-160
4.00x350	150-200
5.00x350	160-225

Информация Об Упаковке

Код Продукта	Диаметр x Длина (мм)	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешней коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
13012HDEM2	2.50x350	84 шт.	2,64	3	8,10	Пластиковая Коробка
13012HJEM2	2.50x350	67 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13012NJEM2	3.25x350	38 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13012QJEM2	4.00x350	26 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13012TJEM1	5.00x350	15 шт.	1,87	9	17,00	Вакуумная Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °C.