

EI 308Mo

Покрытый электрод для сварки нержавеющей стали -

Стандарты

AWS/ASME SFA - 5.4	E308Mo-15
EN ISO 3581 - A	E 20 10 3 B 22
TS EN ISO 3581 - A	E 20 10 3 B 22
DIN M. No.	1.4443

Одобрения и Сертификаты

GOST

Области применения и характеристики

Сварочный электрод основного типа EI 308 Mo производства компании MAGMAWELD дает наплавленный металл аустенитного типа с Cr - Ni - Mn - Mo, используется для соединительной сварки и сварки углов листов защитной стали, разных сталей и сталей с низкими сварочными характеристиками. Устойчив к образованию трещин в результате резких ударов и теплового шока. Также может использоваться и для буферного слоя перед наплавкой. Во время сварки температура между проходами не должна превышать +120 °C. По возможности следует работать с короткой дугой и под прямым углом, а также обязательно заполнять кратеры в начале и конце.

Типичные химические значения сварного металла

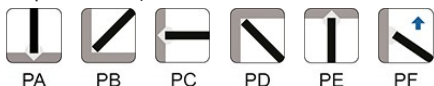
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Сварочный Металл	0.08	0.55	1.80	20.00	11.50	2.50

Типичные Механические Значения Сварного Металла

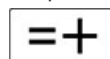
Условия Испытаний	предел текучести (N/мм ²)	Прочность На Разрыв (N/мм ²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)
После Сварки	440	690	40	20°C → 70

Информация О Приложении

Сварочные Позиции



Полярность:



Параметры и Эффективность Сварки

Диаметр x Длина (мм)	Ток (A)
2.50x250	50-80
2.50x300	50-80
3.25x300	80-120
4.00x350	100-165
5.00x350	140-220

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
13007GJEM2	2.50x300	104 шт.	1,79	9	16,30	Вакуумная Упаковка
13007MJEM2	3.25x300	62 шт.	1,79	9	16,30	Вакуумная Упаковка
13007QJEM2	4.00x350	46 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13007TJEM2	5.00x350	25 шт.	2,07	9	18,80	Вакуумная

Упаковка

Информация Хранение и Повторной Сушки

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