

## EI 307B

Покрытый электрод для сварки нержавеющей сталей -

Стандарты	
AWS/ASME SFA - 5.4	~E307-15
EN ISO 3581 - A	E 18 8 Mn B 22
TS EN ISO 3581 - A	E 18 8 Mn B 22
DIN M. No.	1.4370

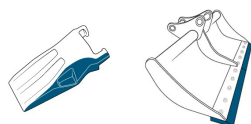
### Области применения и характеристики

Сварочный электрод марки EI 307B производства MAGMAWELD используется для сварки разных сталей, сталей с низкими сварочными способностями, литых сталей с высоким содержанием Mn, для буферного слоя и соединения деталей, подвергающимся динамическим нагрузкам, давлению, ударам и износу, рельсов, стрелок, ободов подъемных кранов. Расходный сварочный материал, дающий наплавленный металл аустенитного типа с Cr - Ni - Mn с высоким сопротивлением трещинам под воздействием ударов, трения и давления прочность сварного шва увеличивается.

Одобрения и Сертификаты		
TUV DB	GOST TSE	CE

Материалы		
Ширина	Материал	ASTM
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	316
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316

### Типовые назначения



### Типичные химические значения сварного металла

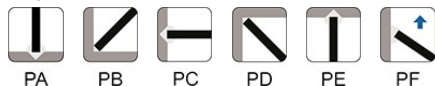
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Ni
Сварочный Металл	0.08	0.30	6.00	19.50	9.50

### Типичные Механические Значения Сварного Металла

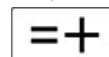
Условия Испытаний	предел текучести (N/мм <sup>2</sup> )	Прочность На Разрыв (N/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)
После Сварки	500	640	38	20°C → 70

### 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
3.25x350	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
13001GJEM2	2.50x300	97 шт.	1,79	9	16,30	Вакуумная Упаковка
13001MJEM2	3.25x300	60 шт.	1,79	9	16,30	Вакуумная Упаковка
13001NJEM2	3.25x350	58 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13001QJEM2	4.00x350	38 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка
13001TJEM2	5.00x350	25 шт.	2,04	9	18,60	Вакуумная Упаковка

#### Информация Хранение и Повторной Сушки

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