

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: ~ E 307 - 15
БДС EN ISO 3581: E 18 8 Mn B 4 2

W. Nr.: 1.4370

Предназначение:

Аустенитен неръждаем електрод, осигуряващ метал на заваръчния шев с по-малко от 5% ферит. Има отлична устойчивост срещу пукнатини, дори при съединяване на стомани със слаба способност за заваряване. Подходящ е за съединяване на стомани със съдържание на манган 12 - 14% към подобни или разнородни стомани. Използва се и за буферни слоеве преди наваряване.

Твърдост след заваряване: 190 HV. Самонаклепва се при работа, до твърдост 40 HRC.

Тип на обмзката: Калциево базична

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+)

TÜV 01580

Рандеман: 100%

ABS Stainless

Sepros UNA 409820

Феритно число: < 5

Изсушаване: 200 °C/2ч.

U на празен ход: мин. 55 V

B



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,09	0,5	6,0	18,5	8,5

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 20°C
AWS	TZ 0	> 590	> 350	(> 30)	-
ISO	TZ 0	605	470	35	85

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 300	0,58	102	0,70	50	23	50 - 80	674525(хххх)*
3,2 x 350	0,60	51	1,10	71	24	70 - 100	674532(хххх)*
4,0 x 350	0,60	33	1,50	73	24	100 - 140	674540(хххх)*
5,0 x 350	0,60	22	2,20	80	25	150 - 200	674550(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.