

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E410NiMo-16
БДС EN ISO 3518: E 13 4 R 3 2

W. Nr.: 1.4351
БДС EN ISO 14700: E Fe7

Предназначение:

Рутилово базичен електрод за заваряване на мартензитни стомани от типа 13%Cr, 4%Ni, Mo, например при изложени на кавитация лопатки на турбини. Обикновено се заварява след подгряване до 100 – 180 °С. В необработено състояние шева има твърдост около 36 HRC, след термообработка при 600 °С /1 час – 29 HRC, а след термообработка при 600 °С / 8 часа – 25 HRC.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4313, 1.4317, 1.4320, 1.4413, 1.4414 и др.

Тип на обмзката: Рутилово базична

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (+)

Sepros

Рандеман: 115 - 118%

U на празен ход: мин. 55 V

Изушаване: 350 °С/2ч.



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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤ 0,04	0,50	0,80	12	4,50	0,6

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
					+ 20	- 10	- 40
EN	TZ 1	870	650	17	45	45	40

TZ 1: термообработка за снемане на напреженията 600 °С/ 8ч.

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 350	0,62	73	0,8	61	21	55 - 100	681725(хххх)*
3,2 x 350	0,59	45	1,2	66	21	65 - 135	681732(хххх)*
4,0 x 450	0,59	23	1,7	92	24	90 - 190	681740(хххх)*

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