

EZ - KROM 8

Стандарти

EN ISO 3581-A	AWS / ASME SFA-5.4
E 29 9 R 12	E312-16

Описание и приложения

Рутилово обмазан електрод за заваряване на аустенитно-феритни стомани и други неръждаеми стомани, както и за заваряване на лята стомана. Електродът е подходящ и за заваряване на разнородни стомани (легирани и нелегиран), твърди манганови стомани, стомани с лоша заваряемост и високоякостни стомани. Подходящ за износоустойчиви повърхности. Завареният метал има аустенитно-феритна структура.

Механични свойства на заварения метал

R _{p0.2} N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %	Tvrdoća HB
> 490	700 - 830	> 20	235 - 270

Приблизителен химичен състав на заварения метал

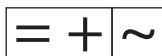
	C	Mn	Si	Cr	Ni
%	0,15	1,0	1,2	29,0	9,0

Препоръчителна сила на тока

Ø mm	2,5	3,2	4,0	5,0
A	60 - 80	80 - 100	110 - 130	140 - 170

Опаковки

Размер на електрода mm	Приблизително количество в 1 тон	Тегло на опаковка в kg
Ø 2,5 x 300	52 800	1,1
Ø 3,2 x 350	26 300	1,1
Ø 4,0 x 350	18 200	1,2
Ø 5,0 x 450	9 100	5,0



Маркировка: **E 312-16**
Изсушете преди употреба! - 2h/300°C