MOST 29/9 UNIVERSAL - Elektroda otulona do spawania stali wysokostopowych

Charakterystyka i typowe zastosowanie
Elektroda w otulinie rutylowo-kwaśnej. Zawartość ferrytu w stopiwie około 40%. Zapewnia wysoką odporność na korozję naprężeniową oraz bardzo dobrą na występowania pęknięć na zimno. Zaleca się do połączeń stali żaroodpornych, różnoimiennych, do spawania stali trudnospawalnych oraz stali nierdzewnych z wysokowęglowymi oraz napraw elementów żeliwnych. Stosuje się do spawania stali np. hartowanych, wysokowęglowych stali narzędziowych, stali matrycowych i sprężynowych (np. resory). Dodatkowy atut elektrody to uniwersalne zastosowania do spawania stali również o nieznanym składzie chemicznym i przy braku określenia grupy stali czy normy materiałowej. Zastosowania: napawanie części metalowych współpracujących ze sobą i narażonych na ścieranie oraz do narzędzi pracujących w wysokich temperaturach i części pieców; napawanie szyn, matryc i narzędzi do obróbki plastycznej na gorąco. Wykonywanie spoin na materiałach trudnospawalnych o wysokiej zawartości węgla i składników podnoszących hartowność. Naprawy elementów żeliwnych.

Klasyfikacja:
PN-EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12
AWS A5.4: ER 312-17

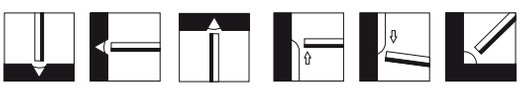
Materiały podstawowe:

EN 10088-1/2 EN 10213-4
X120 Mn 12
X10 Cr 13
Inne połączenia różnoimienne i nieznanego pochodzenia

Typowy skład chemiczny stopiwa [%]:
C=0,10; Si=0,90-1,20; Mn=1,0; Cr=28-30; Ni=8-10; FN=40

Typowe własności mechaniczne:
Granica plastyczności R_e>500 N/mm^2
Wytrzymałość R_m=700-800 N/mm^2
Wydłużenie A_5>20%
Twardość = 240 HB

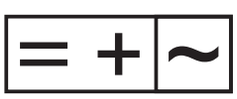
Pozycje spawania:



Warunki spawania:

Średnica [mm]	Długość [mm]	Prąd spawania [A]
2,0	300	50-60
2,5	300	55-85
3,2	350	80-120
4,0	350	110-150
5,0	350	160-210

Prąd spawania: DC+/AC + stały, plus do elektrody lub przemienny



RYWAL-RHC Sp. z o.o.
ul. Polna 140B, 87-100 Toruń
rywal@rywal.com.pl

Karta katalogowa, wersja 1.0 z dnia 01.04.2021