Capilla 309 L

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 32
EN 1600: E 23 12 LR 32
AWS: E 309 L-26
Материал: ~1.4332

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки легированных теплоустойчивых Cr-Ni сталей, работающих при температуре до 300°C. Окалиностойкость наплавленного металла – до 1050°C.

Может применяться для наплавки буферного слоя при сварке нелегированных сталей с 18/8 Cr-Ni коррозионостойкими сталями.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз).

Режимы прокалки: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей:

1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712
1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742
1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828
1.4878

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Fe
max. 0,03	21-23	11-13	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести p1.0, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
550	400	430	30	55

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры