

Rutilic

WE 308L-16



Sudare, de la A la Z

SREN ISO 3581-A :	E 19 9 L R 12	AWS A 5.4 :	E 308 L-16	Mat. No. :	1.4316
-------------------	---------------	-------------	------------	------------	--------

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi recomandati pentru sudarea otelurilor inoxidabile austenitice cu continut scazut de carbon, stabilizate si nestabilizate, care lucreaza la o temperatura pana la 350⁰ C. Sunt recomandati de asemenea si pentru incarcarea materialelor similare. Recomandat in mod special pentru sudarea otelurilor de tipul:

- 1.4301; 1.4306; 1.4311; 1.4541; 1.4312; 1.4546
- X 5 CrNi 18-10; X 2 CrNi 19-11; X 2 CrNi18-10; X 6 CrNiTi 18-10; GX 10 CrNi18-8; X 5 CrNiNb 18-10
- AISI 304; AISI 304L; AISI 304 LN; AISI 321; AISI 302; AISI 347

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %
max. 0,04	0,80	0,90	19,50	9,50

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere	Rezistenta la rupere	Alungirea A 5d	Kv J
N/mm ²	N/mm ²	%	+ 20 °C
min. 350	min. 550	min. 35	min. 70

COMPORTARE LA SUDARE :

Amorsare si reamorsare usoară . Arcul este stabil , topirea are loc în picături fine cu stropire redusă . Electrodele indicate sunt recomandate pentru sudurile dificile de executat . Zgura fluidă acoperă bine rândul de sudură , iar după răcire se îndepărtează usor .

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU	LUNGIME	CURENT DE SUDARE	Kg/pachet
mm	mm	A	Kg
2,5	300	50 - 80	2,00/5,00
3,25	300	80 - 110	2,00/5,00
4,0	350	110 - 150	2,00/5,00

Se sudeaza in curent continuu (pol pozitiv la electrod) sau curent alternativ. Inainte de sudare electrozii se vor usca la temperatura de 300-350⁰ C pentru 2 ore. Electrozii ambalati in pachetele ambalate in vacuum al caror ambalaj nu a fost deteriorat sau deschis pot fi utilizati si fara uscare.

Preincalzirea depinde de materialul de baza, in mod normal nu este necesara. Temperatura intre straturi trebuie sa nu depaseasca 150⁰ C.

POZITII DE SUDARE :

