

Clasificare

AWS A5.4-92 : E 310-15*

EN 1600-97 : E 25 20 B 12

* Abateri conform rubricii " Observatii"

Descriere generala

Electrod cu invelis bazic pentru sudarea in orice pozitie, mai putin vertical descendent
Metal depus complet austenitic, cu continut ridicat de Cr si Ni, pentru temperaturi inalte de serviciu. Rezistenta marita la oxidare si exfoliere pana la 1100°C

A se evita utilizarea la temperaturi de serviciu intre 650 - 850°C

Sudabil numai in curent continuu (DC)

Temperaturi de utilizare

sub presiune: -20 ... +400°C

rezistenta la exfoliere: 1100°C

Pozitii de sudare



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

Tipul curentului

DC electr. +

Certificari

Compozitie chimica (w%), pe metal depus

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	3,0	0,3	25,0	21,0

Proprietati mecanice, pe metal depus

Conditie	Rez. curgere 0,2% (N/mm ²)	Rez. rupere (N/mm ²)	Alungire (%)	Rezilianta ISO-V(J) +20°C
In stare sudata				
Cerute:	AWS 5.4-92	nu se cere	min. 550	min. 30
	EN 1600-97	min. 350	min. 550	min. 20
Valori medii		440	600	30
				100

Dimensiuni disponibile; ambalare; identificare

Diametru(mm)	2,5	3,2	4,0
Lungime(mm)	350	350	350
Mod de ambalare: cutie			
Electrozi / pachet (bucati)	135	150	100
Greutate neta / pachet (kg)	2,4	4,3	4,3

Identificare

Text: Intherma 310B/310-15

Culoare: verde deschis

Raspundere: Datele din aceasta fisa tehnica se bazeaza pe intreaga experienta acumulata si pot fi modificate fara o notificare prealabila; de aceea vor fi considerate doar ca orientative.

Noxe: Consultati informatiile din Fisa de Securitate la Sudare, disponibila la cerere.

MDE Intherma 310B

Materiale de sudat

	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A351	UNS
Oteluri refractare	X10 CrAl 24		1.4762		
		GX25 CrNiSi 18-9	1.4825		
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1.4828		
		GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
	X15 CrNiSi 25-20		1.4841	310S CK20	S31008 J94202
	X12 CrNi 25-21		1.4845		
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

Date de calcul

Dimensiuni Diam.x lung.	Gama de curent	Polaritate curent	Timp ardere - pe electrod, la curent max.-	Energie	Rata depunere	Greutate/ 1000buc.	Electrozi/ - kg metal depus -	kg electrozi/ - kg metal depus -
(mm)	(A)		(s)*	E(kJ)	H(kg/h)	(kg)	buc.	1/N
2,5 x 350	60 - 70	DC+						
3,2 x 350	80 - 90	DC+						
4,0 x 350	110 - 130							

Parametri de sudare, valori optime pentru cordoane de umplere

Pozitie de sudare	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diametru (mm)	Curent (A)			ascendent		ascendent

Observatii

Abatere:
Compozitie chimica: Mn = max. 5%
AWS A5.4-92: Mn = max. 2.5%