

AS P - 308 Mn

AS P-308 Mn este un electrod cu invelis bazic. Rezulta un metal depus austenitic de tip Cr-Ni cu continut ridicat (6,0 %) de Mn. Cusaturile sudate sunt deosebit de rezistente la oxidare la temperaturi de operare de pana la 850°C si la acizi.

Clasificare si compozitie chimica (%), valori medii, pe metal depus

AWS A5.4 : (E 307-15) Werkstoff-Nr : 1.4370
EN 1600 : E 18 8 Mn B 22

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,5	6,0	18	9

Caracteristici mecanice, valori medii, pe metal depus

Limita de curgere	[N/mm ²]	: 420	Duritate :
Rezistenta la rupere	[N/mm ²]	: 640	200 HB (in stare sudata)
Alungire (L=5d)	[%]	: 35	350 - 400 HB (dupa ecruisare)
Impact (ISO-V)	[Joule]	: +20°C = 100 J	
		: -60°C = 75 J	

Aplicatii

AS P-308 Mn poate fi utilizat la sudarea otelurilor calibile (aliate sau nealiate), otelurilor manganoase, otelurilor pentru blindaje, pentru sine, inoxidabile, de scule si a otelurilor cu sudabilitate redusa. Printre aplicatii se numara incarcarea pieselor supuse socurilor, presiunii inalte si formarii suflurilor; incarcarea suprafetelor vanelor turbinelor de apa; incarcarea scaunelor armaturilor, imbinarea si incarcarea acelor de macaz. AS P- 308 Mn poate fi folosit, de asemenea, pentru depunerea straturilor-tampon in aplicatiile de incarcare dura cu o structura de carbura de crom.

Se va suda cu valoarea minima acceptata a curentului de sudare pentru a evita supraincalzirea electro-dului in timpul sudarii. Pentru otelurile manganoase tari, cordoanele sudate trebuie sa fie ciocanite.

Note : Cordoanele sudate nu vor putea fi taiate cu flacara oxi-acetilenica.

Tipul curentului : [DC (+)]

Diametru [mm]	Lungime [mm]	Curent de sudare [A]	Greutate / 100 buc. [g]
2,50	250	50 - 80	1590
3,25	300	90 - 110	3030
4,00	350	100 - 140	5100
5,00	350	150 - 170	7060

Pozitii de sudare

