

SUPER OPTIMAL 312

Rutil-bázikus bevonatú elektróda

Besorolás: AWS A 5.4 : E 312-16 DIN 8556:
DIN EN 1600: E 29 9 L R 32 Werkstoff Nr: 1.4337

Általános leírás és felhasználás:

Nagy szilárdságú vegyeskötés hegesztéseihez és felrakásokhoz, öntött acélok, ötvözetlen acélok, edzett szerszámacélok, magas mangántartalmú acél, rugóacélok és az erősen ötvözött, rozsdamentes acélok hegesztésére alkalmas elektróda. Repedésérzékeny keményfém felrakásokhoz, vagy edzett acél párnarétegeként, illetve felrakásához használható. Az ausztenites - ferrites hegesztési varrat rozsdamentes és korrózióálló. A megnövelt delta -ferrit tartalma miatt, fekete - fehér illesztéseknél ellenáll a meleg repedésnek.

Alkalmazás:

Heterogén kötés készítésére, kemény réteget megelőző párnaréteg felrakására. Rugó acélok, hengerdei hengerek, kovács súllyesztékek, melegen dolgozó szerszámok, műanyag szerszámok hegesztéséhez ajánlott.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0.10	<0.90	<1.0	29	9.0	----	0.012	0.015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás (%)	Ütőmunka
> 800	> 20	Nincs megadva

Hegesztési paraméterek

Hegesztési paraméterek átmérő függvényében	2.5	3.2	4.0	5.0
Áram erősség (A)	50-80	80-110	110-150	150-180

Áramnem és polaritás: DC (+) Jóváhagyások: CE EN13479

Hőkezelés: Alacsony hőbevitellel történő hegesztés során,
ahol a rétegek közti hőmérséklet nem haladja meg a 200 °C-t, nem szükséges az előmelegítés.

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE