

Неръждаем тръбен тел E308L-T1, 1.2 мм

Предназначение и характеристики

Рутилов тръбно-флюсов тел за заваряване на стабилизирани и не стабилизирани аустенитни Cr-Ni неръждаеми стомани. Има висока устойчивост срещу корозия при работни температури до 300 °С. Намира широко приложение при производство на съдове, конструкции и други неръждаеми детайли.

Тела осигурява стабилна дъга в широки граници на режима на заваряване. Предназначен е за работа във всички позиции. Шлакът се отделя самостоятелно, като под нея шева е лъскав, без окиси и потъмнявания.

Chemical Composition of Deposited Metal (%) (CO₂ Shielding Gas)

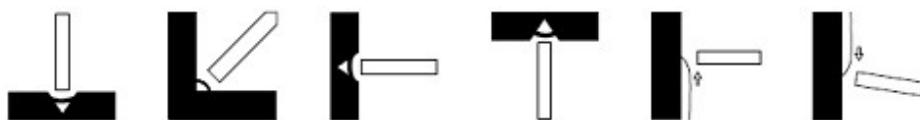
Test Item	C	Mn	Si	Ni	Cr
Guarantee Value	≤0.04	0.50~2.50	≤1.00	9.0~11.0	18.0~21.0
General Result	0.029	1.40	0.36	10.3	19.33

Разтопената шлака, заедно със защитния газ осигуряват двойна защита на горещия метал, както и плавен преход към заваряваните материали отстрани на шева.

Опаковки: ролка 5 кг или 1 кг.

Пространствени положения на заваряване:

Всички пространствени положения.



Ток и полярност на електрода: постоянен (+)

Защитен газ: 100% CO₂ или Ar (аргон) + 20% CO₂.

Преходен тръбен тел E309L-T1, 1.2 мм

Предназначение и характеристики

Високо-легиран тел AX-4332 / 309L, за МИГ заваряване на преходни (черно-бели) съединения между неръждаема и конструкционна стомана.

Използва се също за наваряване на неръждаем слой върху въглеродни стомани.

Тела осигурява стабилна дъга в широки граници на режима на заваряване.

Предназначен е за работа във всички позиции. Шлакът се отделя самостоятелно, като под нея шева е лъскава, без окиси и потъмнявания.

Разтопената шлака, заедно със защитния газ осигуряват двойна защита на горещия метал, както и плавен преход към заваряваните материали отстрани на шева.

Chemical Composition of All Weld Metal: (Wt. %)

Items	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Requirements	≤ 0.04	0.5- 2.5	≤ 1.00	≤ 0.03	≤ 0.04	12.0- 14.0	22.0- 25.0	≤ 0.5	≤ 0.5
Typical Results	0.03	1.49	0.62	0.005	0.028	12.87	22.70	0.06	0.15

Mechanical Properties of All Weld Metal:

Item	Rel/Rp _{0.2} /MPa	Rm/MPa	A/%	KV ₂ (-40°C)/J
Requirements	≥345	≥520	≥25	≥35
Typical Results	460	550	32	55

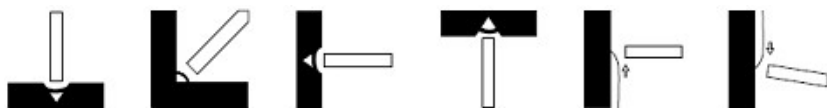
Content of ferrite in all weld metal:

FN3-10%

Опаковки: ролка 5 кг или 1 кг.

Пространствени положения на заваряване:

Всички пространствени положения.



Ток и полярност на електрода: постоянен (+)

Защитен газ: 100% CO₂ или Ar (аргон) + 20% CO₂.