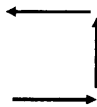


IW-E 308

ASME IIC SFA 5.4 E308L-16
BS 2926 - 1984 19.9L R
DIN 8556 E 199L R 23
ISO 3581 E 19.9L R 23
NBN F 31-013 E 19.9L R 23
AFNOR B1 - 343 EZ 19.9L R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda ELC-minőségben korrózióálló ausztenites CrNi-acélok és -acélöntvények hegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 350C-ig, reveállóság 800°C-ig;
- kiváló hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fi-pozíció (esővarrat);
- sima varratfelület szegélybeégés nélküli átmenettel;
- a bevonat alacsony nedvességfelvétele miatt nagybiztonságú pórozításmentesség.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.02	0.95	0.8	19.4	9.5	7

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
600	450	42	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

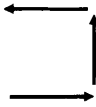
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
302	530200	X12 CrNi18 8	1.4300
304	S30400	X5 CrNi 18 10	
304L	S30403	X2CrNi18 11	1.4306
-	J92600	G-X6 CrNi18 9	1.4308
304LN	S30453	X2 CrNiN18 10	1.4311
(305)	J92701	G -X10CrNi18 8	1.4312
304H	S30409	X6CrNi18 11	1.4948
308	S30800	X5 CrNi18 11	1.4303
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X5 CrNiNb18 9	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb18 10	(1.4550)
-	-	G-X5 CrNiNb18 9	1.4552

Elektróda szárítása: 300C°/1 óra

IW-E 308 HL

ASME IIC SFA5.4E308L-16
BS2926 - 1984 199.9L RMP
DIN 8556 E 199L MPR 23 160
ISO 3581 E 19.9L R 160 23X
NBN F.31 - 013 E 19.9L R 160 23X
AFNOR 81 - 343 EZ 19.9L R 160 23X

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutinos bevonatú nagyteljesítményű elektróda ELC-minőségben kb. 160 %-os kihozáttalal;
- rozsdamentes ausztenites CrNi-acélok hegesztésére;
- kiváló hegeszthetőség sima varratfelülettel, szegélybeégés nélküli átmenettel és önleváló salakkal.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.03	1.05	0.8	20.2	10.0	10

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
600	450	42	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

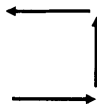
ötvözet/AISI	nemzetk.jeiölés	DIN-jeiölés	W. - Nr.
302	S30200	X12 CrNi18 8	1.4300
304	S30400	X5 CrNi 18 10	1.4301
304L	S30403	X2CrNi18 11	1.4306
-	J92600	G-X6 CrNi18 9	1.4308
304LN	S30453	X2 CrNiN18 10	1.4311
(305)	J92701	G -X10CrNi18 8	1.4312
304H	S30409	X6CrNi18 11	1.4948
308	S30800	X5 CrNi18 11	1.4303
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X5 CrNiNb18 9	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb18 10	(1.4550)
-	-	G-X5 CrNiNb18 9	1.4552

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 309 HL

ASME IIC SFA 5.4 (309-16)
DIN 8556 E 2312L MPR 33 180
ISO 3581 E 23.12 R 180 33X
NBN F 31 - 013 E 23.12 R180 33X
AFNOR 81 - 343EZ 23.12 R180 33X

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb 180 %-os kihazattal korrózióálló és hőálló Cr- és CrNi-acélok/acélöntvények kötő- és felrakóhegesztéséhez;
- jól alkalmazható párnarétegként szénacélok korrózióálló és/vagy kopássálló felhegesztésekor;
- vegyeskötések (fekete-fehér) hegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 300°C-ig, reveállóság 1000°C-ig;
- kitűnő hegeszthetőség önleváló salakkal;
- gazdaságos hegesztés, sarokvarrat készítésére különösen alkalmas.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.035	0.75	0.9	23.8	13.0	14

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
570	460	38	35 J : +20 °C

ALAPANYAGOK:

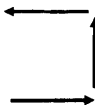
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
-	J92602	G -X25 CrNiSi 18 9	1.4825
-	J92603	G - X40 CrNiSi22 9	1.4826
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G - X25 CrNiSi20 14	1.4832
304	S30400	X5 CrNi18 10	1.4301
304L	S30403	X2CrNi18 11	1.4306
(305)	J92701	G -X10 CrNi18 8	1.4312
304LN	S30453	X2CrNiN18 10	1.4311
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X6CrNiNb18 10	1.4550
-	-	X10 CrSi6	1.4712
-	-	X10 CrAl13	1.4724
-	-	X10CrAl18	1.4742

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 310

ASME IIC SFA 5.4	E310-16
BS 2926 - 1984	25.20R
DIN 8556	E 2520 R 23
ISO 3581	E 25.20 R 23
NBN F 31 - 013	E 25.20 R 23
AFNOR 81 - 343	EZ 25.20 R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú elektróda hőálló és reveáló CrNi-acélok, továbbá ferrites Cr-, CrAl- és CrSi-acélok ill. -acélöntvények hegesztéséhez;
- alkalmazható 1200°C-os üzemi hőmérsékletig lehetőleg kénszegény közegben;
- vegyeskötések készítése szénacélok és korrózióálló ill. hőálló acélok között (fekete-fehér);
- jó hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fi-pozíció (esővarrat);
- finom pikkelyezésű varratfelület, könnyű salakeltávolítás;
- nagyobb lemez-/csővastagságoknál a bázikus E - 311 HL elektróda alkalmazása ajánlott.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.11	1.25	0.6	26.0	20.8	0

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
590	420	30	60 J : +20 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
310	S31000	X15 CrNiSi25 20	1.4841
310S	S31008	X12 CrNi25 21	1.4845
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G -X25 CrNiSi20 14	1.4832
-	-	G - X15 CrNi25 20	1.4840
-	J93503	G - X40 CrNiSi25 12	1.4837
-	J94204	G - X40 CrNiSi25 20	1.4848
-	-	X10 CrAl7	1.4713
-	-	X10 CrAl24	1-4762

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 311 HL

ASME IIC SFA 5.4 E310-15
BS 2926 - 1984 25.20 B
DIN 8556 E 2520 B 30 +140
ISO 3581 E 25.20 B 140 30
NBN F 31 - 013 E 25.20 B 140 30
AFNOR 81 - 343 EZ 25.20 B 140 30

Hegesztési
pozíció

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb. 140 %-os kihozattalal hőálló és reveálló CrNi-acélok ill. ferrites Cr-, CrAl- és CrSi-acélok/-acélöntvény hegesztéséhez;
- vegyeskötések készítése szénacélok és korrózióálló ill. hőálló acélok között (fekete-féher);
- nagyon jó hegeszthetőség, könnyű alakeltávolíthatóság;
- alkalmazás 1200°C-os üzemi hőmérsékletig lehetőleg kénszegény közegben;
- magas ellenálló képesség melegrepedékenységgel szemben.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.11	1.1	0.4	26.0	21.0	0

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
600	400	33	90 J : +20 °C

ALAPANYAGOK:

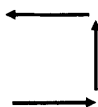
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
310	S31000	X15 CrNiSi25 20	1.4841
310S	S31008	X12 CrNi25 21	1.4845
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G -X25 CrNiSi20 14	1.4832
-	-	G - X15 CrNi25 20	1.4840
-	J93503	G - X40 CrNiSi25 12	1.4837
-	J94204	G - X40 CrNiSi25 20	1.4848
-	-	X10 CrAl7	1.4713
-	-	X10 CrAl24	1-4762

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 316

ASME IIC SFA 5.4 E316L-16
BS 2926 - 1984 19.12.3L R
DIN 8556 E 19123L R 23
ISO 3581 E 19.12.3L R 23
NBN F 31 - 013 E 19.12.3L R 23
AFNOR 81 - 343 EZ 19.12.3L R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda ELC-minőségben korrózióálló ausztenites CrNiMo- és CrNi-acélok ill.-acélöntvények hegesztésére;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio);
- nagyon jó hegesztési tulajdonságok sima varratfelülettel és szegélybeégés nélküli átmenettel;
- jól kezelhető hegfürdő, f-és ff-pozícióban is;
- extra calacsony nedvességfelvétel a bevonat által, ezért porozitásbiztonság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.018	0.9	0.75	18.2	12.0	2.65	8

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
590	480	42	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

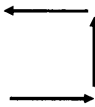
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
316	S31600	X5CrNiMo17 12 2	1.4401
316L	S31603	X2 CrNiMo17 13 2	1.4404
-	J92900	G - X6CrNiMo18 10	1.4408
317L	S31703	X2 CrNiMo18 16 4	1.4435
317	S31700	X5 CrNiMo17 13 3	1.4436
316Ti	S31635	X6 CrNiMoTi17 12 2	1.4571
316Ti	S31635	X10CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 316 HL

ASME IIC SFA 5.4 E316L-16
BS 2926 - 1984 19.12.3L RMP
DIN 8556 E19123L MPR 23 170
ISO 3581 E 19.12.3L R 170 23X
NBN F 31 - 013 E 19.12.3L R 170 23X
AFNOR 81-343 EZ 19.12.3L R 170 23X

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú nagyteljesítményű elektróda ELC-minőségben kb. 170 %-os kihazattalal;
- korrózióálló ausztenites CrNiMo- és CrNi-acélok ill. -acélöntvények hegesztéséhez;
- kiváló hegeszthetőség sima varratfelület, szegélybeégés nélküli átmenet, önleváló salak;
- magas gazdaságosság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.03	1.2	0.8	19.0	12.5	2.8	9

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
590	470	40	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

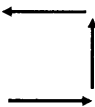
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
316	S31600	X5CrNiMo17 12 2	1.4401
316L	S31603	X2 CrNiMo17 13 2	1.4404
-	J92900	G - X6CrNiMo18 10	1.4408
317L	S31703	X2 CrNiMo18 16 4	1.4435
317	S31700	X5 CrNiMo17 13 3	1.4436
316Ti	S31635	X6 CrNiMoTi17 12 2	1.4571
316Ti	S31635	X10CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 318

ASME IIC SFA 5.4 E318-16
BS 2926 - 1984 19.12.3Nb R
DIN 8556 E 19123Nb R 23
ISO 3581 E 19.12.3Nb R 23
NBN F 31 - 013 E19.12.3NbR 23
AFNOR 81 - 343 EZ 19.12.3Nb R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda korrózióálló ausztenites, kiváltképpen stabilizált CrNiMo-acélok/-acél-öntvények hegesztésére;
- stabilizált ömledék ELC-minőségben;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio);
- nagyon jó hegesztési tulajdonságok minden pozícióban, kivéve fi-pozíció (esővarrat) sima varratfelület szegélybeégés nélkül. nagyon csekély fröccskölés és jól eltávolítható salak;
- a bevonat extra alacsony nedvességfelvétele miatt nagybiztonság porozítással szemben.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
0.02	0.95	0.75	18.2	12.4	2.65	0.26	7

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
620	495	40	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

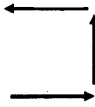
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
316Ti	S31635	X6 CrNiMoTi17 12 2	1.4571
316Ti	S31635	X10CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 347

ASME IIC SFA 5.4 E347-16
BS 2926 - 1984 19.9Nb R
DIN 8556 E 199Nb R 23
ISO 3581 E 19.9Nb R 23
NBN F 31 - 013 E 19.9Nb R 23
AFNOR B1 - 343 EZ 19.9Nb R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatúelektroda korrózióálló ausztenites, elsősorban stabilizált CrNi-acélok/-acélöntvények kötő- és felrakóhegesztéséhez;
- stabilizált ömledék (alapfém) ELC-minőségben;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio);
- nagyon jó hegesztési tulajdonságok minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat);
- sima varratfelület szegélybeégés nélküli átmenettel;
- a bevonat nagyon csekély nedvességfelvétele miatt magas biztonság porozítás ellen.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN
0.020	0.85	0.8	18.8	9.4	0.28	6

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
600	450	43	40 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	(X5 CrNiNb18 9)	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb18 10	1.4550
-	-	G -X5 CrNiNb18 9	1.4552

Elektroda szárítása: 300°C/1 óra