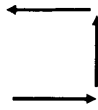


IW-E 307 HL

ASME IIC SFA 5.4 (E307-15)
DIN 8556 (E 18.8Mn B MPB 23 160)
ISO 3581 (E 18.8Mn B 160 23X)
NBN 731 - 013 (E 18.8Mn B 160 23X)
AFNOR 81 - 343 (EZ 18.8Mn B 160 23X)

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb. 160 %-os kihozattalal;
- nehezen hegeszthető acélok felrakó- és kötőhegesztéséhez;
- különböző acélok (fekete/fehér) és mangánacélok kötő-hegesztéséhez;
- párnarétegnek keményfelrakó hegesztéseknél, kitűnő repedésállóság;
- reveállóság 850°C-ig;
- ömledék keménysége kb. 200 HB, terhelésre keményedés után kb. 500 HB;
- alkalmazás gördülő és ütőterheléses kopás ellen történő felrakóhegesztésnél.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.09	5.8	0.35	21.5	8.4	0.9	20

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
650	520	30	30 J : - 105 °C

ALAPANYAGOK:

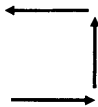
ötvözet/AISI nemzetk.jelölés DIN-jelölés W. - Nr.
- - (G -) X120Mn12 1.3401

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 309 MoHL

ASME IIC SFA 5.4 E 309Mo-16
BS 2926 - 1984 23.12.2 RMP
DIN 8556 E23122 MPR 33 180
ISO 3581 E 23.12.2 R 180 33X
NBN F 31 - 013 E 23.12.2 R180 33X
AFNOR 81 - 343 EZ 23.12.2 R 180 33X

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb. 180 %-os kihozattalal;
- rozsdamentes CrNiMo-acélok felrakó- és kötőhegesztéséhez;
- jól alkalmazható párnaréteggént szénacélok korrozióálló CrNiMo-plattírozásához;
- különböző acélok (fekete/fehér) hegesztése;
- üzemi hőmérséklet 300°C-ig;
- kitűnő hegeszthetőség önleváló salakkal;
- nagyon gazdaságos hegesztés, sarokvarratok készítésére különösen alkalmas.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.040	0.9	0.85	24.0	13.2	2.4	23

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
620	510	32	55 J : + 20 °C

ALAPANYAGOK:

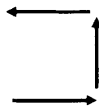
ötvözet/AISI nemzetk.jelölés DIN-jelölés W. - Nr.
316 S31600 X5 CrNiMo17 12 2 1.4401
316L S31603 X2 CrNiMo17 13 2 1.4404
316LN S31651 X2CrNiMoN17 12 2 1.4406
- - G - X10 CrNiMo18 9 1.4410
- J92810 G -X6CrNiMo18 12 1.4437

Elektróda szárítása: 300 °C/1 óra

IW-E 312

DIN 8556 : E 2510MPR 33 160

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb. 160 %-os kihozattalal;
- nehezen hegeszthető acélok kötő- és felrakóhegesztéséhez, ill. fekete/fehérkötésekhez;
- nagyon magas repedésbiztonság;
- nagyon jó szívóssági tulajdonságok alacsony hőmérsékleten is;
- kimagasló hegeszthetőség, sima varratfelület, és önleváló salak.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.04	0.4	1.15	25.2	9.7	60

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
730	570	30	40 J : - 110 °C

ALAPANYAGOK:

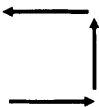
ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
3,5Ni	(K31718)	10 Ni14	1.5637
5Ni	-	12 Ni19	1.5680

Elektróda szárítása: 300 °C/1 óra

IW-E 360

ASME IIC SFA 5.4 (E312-16)
BS 2926 - 1984 29.9 R
DIN 8556 E 299 R 23
ISO 3581 E 29.9 R 23
NBN F 31 - 013 E 29.9 R 23
AFNOR 81 - 343 EZ 29.9 R 23

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda nehezen hegeszthető acélok kötő- és felrakóhegesztéséhez, ill. fekete-fehér kötések készítéséhez;
- előnyös nyúlási tulajdonság a magas maradék-ferrittartalomnak köszönhetően;
- magas szakítószilárdság, magas kopásállóság (hidegen keményedő), repedésbiztos hegesztőanyag;
- nagyon jó hegeszthetőség sima varratfelülettel, csekély fröccskölés, könnyű salakeltávolíthatóság;
- a bevonat extra kevés nedvességet vesz fel, ezért nagyon magas porozitásbiztonság;
- széles alkalmazási lehetőség a javítás és karbantartás területén.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.10	1.2	1.0	30.1	8.8

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm[MPa]	Rp0.2[MPa]	A5[%]	Av[ISO - V]
800	660	25	50 J : + 20 °C

ALAPANYAGOK:

ötvözet/AISI	nemzetk.jelölés	DIN-jelölés	W. - Nr.
-	-	X10 CrAl24	1.4762
-	-	G -X70 Cr29	1.4085
-	J93303	G - X32 CrNi2810	1.4339
-	J92615	G -X40 CrNi27 4	1.4340
-	-	G - X8 CrNi26 7	1.4347

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra