

IW-F 308 L

ASME IIC SFA 5.22 E308L-TI

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözöttporbeles huzal ELC-minőségben, amelyik korrózióálló ausztenites CrNi-acélok kötődés felrakóhegesztésére alkalmas. Rutilos salakkarakterisztika;
- üzemi hőmérséklet 350°C-ig (nedves korrozio); reveállóság 800°C-ig;
- kitűnő hegeszthetőség CO₂-vel is;
- egyenletes varratátmenet, majdnem fröcskölésmentes hegesztés, könnyű salakeltávolítás;
- a magas leolvadási teljesítmény és a csekély utólagos pácolási igény miatt a használata nagyon gazdaságos.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.03	1.3	0.7	20.5	10.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO- V]
560	430	38	32 J:- 60 °C

ALAPANYAGOK.

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr.
302	S30200	X12 CrNi18 8	1.4300
304	S30400	X5 CrNi8 10	1.4301
304L	S30403	X2 CrNi18 11	1.4306
-	J92600	G- X6 CrNi18 9	1.4308
304LN	S30453	X2 CrNi18 10	1.4311
(305)	J92701	G - X10 CrNi18 8	1.4312
308	S30800	X5 CrNi18 11	1.4303
304H	S30409	X6 CrNi18 11	1.4948
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X5 CrNi189	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb 18 10	(1.4550)
-	-	G - X5 CrNiNb189	1.4552

Alkalmazható védőgáz:

MAG: M21 argon+széndioxid (DIN 32526)

Szállítási méret: Ø 1,2 mm

IW-F 309 L

ASME IIC SFA 5.22 E309L-T1

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözöttporbeles huzal ELC-minőségben rutilos salakkarakterisztikával korrózióálló és hőálló Cr- és CrNi-acélok kötő- és felrakóhegesztéséhez
- vegyeskötések (fekete/fehér) és párnarétegek készítéséhez;
- üzemi hőmérséklet 300°C-ig; reveállóság kb. 1000°C-ig;
- kiváló hegeszthetőségi tulajdonságok CO₂ védőgáz alkalmazása mellett is;
- egyenletes varrat-alapanyag átmenet, szinte fröcskölésmentes hegeszthetőség;
- magas leolvastási teljesítmény és csekély utólagos pácolási igény miatt nagyon gazdaságosan alkalmazható.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.03	1.3	0.7	24.0	13.0

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V]
580	440	35	35 J : + 20°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr.
-	J92602	G - X25 CrNiSi 18 9	1.4825
-	J92603	G - X40 CrNiSi 22 9	1.4826
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G - X25 CrNiSi 20 14	1.4832
304	S30400	X5 CrNi18 10	1.4301
304L	S30403	X2 CrNi18 11	1.4306
(305)	J92701	G - X10 cRnI18 8	1.4312
304LN	S30453	X2 CrNi18 10	1.4311
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X6 CrNiNb18 10	1.4550
-	-	X10 CrSi6	1.4712
-	-	X10 CrAl13	1.4724
-	-	X10 CrAl18	1.4742

Alkalmazható védőgáz:

MAG: M21 argon+széndioxid (DIN 32526)

Szállítási méret: Ø 1,2 mm

IW-F 316 L

ASME IIC SFA 5.22 E316L-T1

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött porbeles hegesztőhuzal ELC-minőségben rutilos salakkarakterisztikával korrózióálló CrNiMo acélok kötő- és felrakóhegesztésére;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig;
- kiváló hegeszthetőségi tulajdonságok, egyenletes varrat-alapanyag átmenet;
- csaknem fröcskölésmentes, nagyon könnyű salakeltávolíthatóság;
- magas leolvastási teljeshítmény és csekély utólagos pácolási igény miatt nagyon gazdaságos.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.3	0.7	19.0	12.5	2.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO- V]
580	440	33	45 J : + 20°C

ALAPANYAGOK:

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr
316	S31600	X5 CrNiMo17 12 2	1.4401
316L	S31603	X2 CrNiMo17 13 2	1.4404
-	J92900	G - X6 CrNiMo18 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	X10 CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5 CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Alkalmazható védőgáz:

MAG: M21 argon+széndioxid (DIN 32526)

Szállítási méret: Ø 1,2 mm