

Description & Applications

Austenitic stainless-steel electrode suitable for welding of austenitic Cr-Ni steels as well as cast steels. Suitable for operating temperatures up to +350 °C. The electrode has a stable and concentrated arc.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

Suitable for welding of 301, 302 & 304 stainless steels. They are used extensively for the welding of chemical plant equipment and may be used successfully for the welding of Types 321 and 347 stainless steels provided the service temperature is less than about 700°F (371° C) Typical areas are Shipbuilding, Petrochemical, General Fabrication, Tank and Vessel Fabrication.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E308-16

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.80	1.00	19.00	10.00

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	550-620
Elongation, %	≥30

Charpy V

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	75

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E308-16

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	كروم
0.03	0.80	1.00	10.00	19.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
550-620	قوة الشد، ميغا بسكال
30≤	نسبة الاستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
20+	درجة الحرارة المئوية
75	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي من الفولاذ المقاوم للصدأ الأوستنيتي مناسب للحام فولاذ الكروم والنيكل الأوستنيتي، بالإضافة إلى الفولاذ المصبوب. مناسب لدرجات حرارة تشغيل تصل إلى +350 درجة مئوية. يتميز القطب بقوس كهربائي مستقر ومركز. مناسب للحام الفولاذ المقاوم للصدأ 301 و302 و304.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

تستخدم هذه الأقطاب على نطاق واسع في لحام معدات المصانع الكيميائية، ويمكن استخدامها بنجاح في لحام الفولاذ المقاوم للصدأ من النوعين 321 و347، شريطة أن تكون درجة حرارة التشغيل أقل من حوالي 700 درجة فهرنهايت (371 درجة مئوية). المجالات النموذجية هي بناء السفن، والبتروكيماويات، والتصنيع العام، وتصنيع الخزانات، والأوعية.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.