

Description & Applications

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

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

All positional basic coated electrode which is extremely suitable for welding molybdenum containing austenite stainless steel. ZULFI E308LMo-15 can be used for welding such type as 316 stainless steels when increased ferrite is desired beyond that attainable with ZULFI E316L-15 electrode.

Welding current

DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E308LMo-15

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.40	0.80	18.00	10.00	2.40

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	550-650
Elongation, %	≥35

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 E308MoL-15

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	كروم	موليبدينوم
0.03	0.40	0.80	10.00	18.00	2.4

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
550-650	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 والموليبدينوم، بالإضافة إلى الفولاذ المصبوب. مناسب لدرجات حرارة تشغيل تصل إلى 350+ درجة مئوية. يتميز بإزالة الخبث بسهولة، يتميز أيضاً بقوس كهربائي مستقر ومركز.

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

قطب كهربائي مغطي بطبقة قاعدية تجعله مناسب تماماً للحام فولاذ مقاوم للصدأ الأوستنيتي المحتوي على الموليبدينوم. يمكن استخدام قطب الزلفي 308MoL-15 للحام أنواع مثل فولاذ 316 المقاوم للصدأ عند الرغبة في زيادة نسبة الفريت بشكل يفوق ما يمكن تحقيقه باستخدام قطب الزلفي 316L-15.

تيار اللحام

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.