

## Description & Applications

Austenitic stainless-steel electrode suitable for welding dissimilar steels (austenitic steels to ferritic steels) and for depositing austenitic claddings. Weld metal consists of approximately 15% delta ferrite.

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

Joining of unalloyed and low alloyed steels to stainless/ heat resistant steels (wrought and cast types), stainless claddings on mild steels.

## Welding current

DC+

## Welding Positions



## Classifications

SFA/AWS A5.4 E309-15

## All weld metal typical composition, %

| C    | Si   | Mn   | Cr    | Ni    |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.03 | 0.30 | 0.90 | 24.00 | 13.00 |

## 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     | 60  |

## 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        | 70-120             | 1                 | 10                       |
| 4.0          | 350        | 100-150            | 1                 | 10                       |
| 5.0          | -          | -                  | -                 | -                        |

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E309-15

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

| كربون | سيليكون | منجنيز | نيكل  | كروم  |
|-------|---------|--------|-------|-------|
| 0.03  | 0.30    | 0.90   | 13.00 | 24.00 |

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

| قوة الخضوع، ميجا بيسكال | قوة الشد، ميجا بيسكال | نسبة الإستطالة، % |
|-------------------------|-----------------------|-------------------|
| 400<                    | 620-550               | 30≤               |

قيم التحمل (التأثير)

| درجة الحرارة المؤنية | قيم التأثير بالجول |
|----------------------|--------------------|
| 20+                  | 60                 |

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي من الفولاذ المقاوم للصدأ الأوستنيتي، مناسب للحام أنواع الفولاذ المختلفة (الفولاذ الأوستنيتي والفولاذ الحديدي)، ولترسيب الكسوات الأوستنيتية. يتكون معدن اللحام من حوالي 15% من دلتا فيريت.

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

لحام الفولاذ غير المخلوط والفولاذ منخفض السبائك بالفولاذ المقاوم للصدأ ، المقاوم للحرارة (النوعان المطروق والمصبوب)، وطبقات الفولاذ المقاوم للصدأ على الفولاذ الطري.

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.