

Description & Applications

Electrode for welding of heat resistant chromium and chromium-nickel steels or cast steels. Fully austenite weld metal, non-scaling up to +1200°C. Weld metal is not resistant to sulphurous combustion gases.

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

Welding AISI 310 type, German steels 4762,4828,4841,4846 and 4848, cladding side of stainless clad steels, straight chrome steels and dissimilar steels, hydrogenation and polymerization plant, gas turbine combustion chamber parts, high temp furnace parts, annealing boxes, and carburizing pots.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E310-17

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.70	1.20	26.0	21.0

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	100

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	100-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E310-17

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	كروم
0.10	0.70	1.20	21.00	26.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
620-550	قوة الشد، ميغا بسكال
30≤	نسبة الاستطالة، %

قيم التحمل (التأثير)

20+	درجة الحرارة المثوية
100	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي للحام فولاذ الكروم المقاوم للحرارة، وفولاذ الكروم والنيكل، أو الفولاذ المصبوب. معدن لحام أوستنيتي بالكامل، لا يتمدد حتى +1200 درجة مئوية. معدن اللحام غير مقاوم لغازات الاحتراق الكبريتية.

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

يستخدم للحام نوع AISI 310، الفولاذ الألماني 4762، 4828، 4841، 4846، و4848، وجوانب تغطية الفولاذ المقاوم للصدأ، وفولاذ الكروم المستقيم، والفولاذ غير المتشابه، ومنشآت الهدرجة والبلمرة، وأجزاء غرف احتراق التوربينات الغازية، وأجزاء أفران درجات الحرارة العالية، وصناديق التلدين، وأوعية الكربنة.

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	100-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.