

INOX B 307

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 22 DIN 8556 : E 188 Mn B 22 AWS A-5.4 : E 307-15 W.Nr. : 1.4370	UDT	Power generation industry Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining

Щелочной электрод для сварки аустенитных, кислотостойких сталей. Отличается очень хорошей стойкостью к ударным нагрузкам и трещиностойкостью. Предназначен для соединения упроченных, броневой марганцевой сталей с содержанием 13% Mn, а также трудносвариваемых сталей без необходимости предварительного подогрева. Рекомендуются для соединения нержавеющей и углеродистых сталей с низким и средним содержанием углерода. Полученные швы можно подвергать тепловой обработке без потери пластичности. Получаемая твердость от 200 HV до 450 HV. Используется в качестве буферного слоя в дробилках для горных пород (из марганцевых сталей), а также в при ремонте трещин. Рекомендуются для наплавки рельсов, стрелок, крестовин.

Base material

EN 10088-1-2	W.Nr.
X120Mn12	1.3403
X2CrTi12	1.4512
X20Cr13	1.4021
X6Cr13	1.4000
смешанные соединения: S235-S355	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,2	1,2	4,5-7,5	17,0-20,0	7,0-10,0	0,75	0,75	0,035	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>350
Tensile strength Rm [N/mm2]	>500
Elongation A5 [%]	>25
Impact energy Kv [J]	>80 J (20°C) /
Coating type	основное
Ferrite content	FN = ок. 0
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300 - 350°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,0	300 /	45-65	1,0	6,0	
2,5	300 /	65-70	1,4	8,4	59
3,2	350 /	90-120	1,6	9,6	32
4,0	350 /	115-150	1,5	9,0	20
5,0	350 /	160-210	1,7	10,2	13
6,0	450 /	150-260	6,0	24,0	7

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl