

INOX B 310

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3581-A : E 25 20 B 42 DIN 8556 : E 2520 B 22 AWS A-5.4 : E 310-15 W.Nr. : 1.4842	UDT	Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Основной аустенитный электрод для сварки нержавеющей сталей типа 309 и 310. Наплавленный металл устойчив к отслаиванию до температуры 1200°C. Отличается очень хорошей ударной вязкостью и стойкостью против образования горячих трещин. Электрод предназначен в основном для угловых швов

Base material

GOST	DIN	W.Nr.	AISI/ASTM
20Ch25N20S2 - 20Kh25N20S2 - 20X25H20C2	X15CrNiSi2520	1.4841	310/314
20Ch23N18 - 20Kh23N18 - 20X23H18	X12CrNi2521	1.4845	310S
20Ch20N14S2	X15CrNiSi2012	1.4828	309
15X6CrЮ	X10CrAl7	1.4713	
10X13CrЮ	X10CrAl13	1.4724	405
	X10CrAl18	1.4742	442
	X10CrAl24	1.4762	446
	G-X30CrSi6	1.4710	
	G-40CrSi17	1.4740	
	G-X15CrNiSi25 20	1.4741	A 297 HF
	G-X40CrNiSi25 12	1.4837	
	G-X40CrNiSi22 9	1.4826	
	G-X25 CrNiSi20 14	1.4832	
	G-X15 CrNi25 20	1.4840	
	G-X40 CrNiSi25 20	1.4848	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,06-0,2 0	1,2	1,0-5,0	23,0-27, 0	18,0-22, 0	0,75	0,75	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>350
Tensile strength Rm [N/mm2]	>550
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>60 J (20°C) /
Coating type	ОСНОВНОЕ

	материала и его толщины. Избегать температуры в диапазоне 650 - 900°C из-за риска повышенной хрупкости материала.
Heat treatment	Предварительный нагрев до температуры перехода для ферритных сталей: 200 - 300°C, в зависимости от конкретного нативного
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300 - 350°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	300 /	65-80	1,4	8,4	52
3,2	350 /	90-120	1,7	10,2	30
4,0	350 /	115-150	1,5	9,0	18
5,0	350 /	160-210	1,5	9,0	12

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