



Электрод KST-309L

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

EN ISO 3581-A:2012 :E 23 12 L B 22 KS D 7014 :E309L-15
 EN ISO 3581-B:2012 :ES309L-15 JIS Z 3252 :ES309L-15
 AWS A5.4-06 :E309L-15

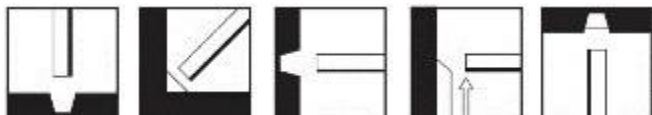
Описание

Покрытие известкового типа для сварки нержавеющей сталей и жаропрочных отливок с содержанием 22%Cr-12%Ni и подобных. Сварка разнородных сталей, таких как сталь Cr-Mo или углеродистая сталь, с нержавеющей сталью

Поскольку наплавленный металл сварного шва имеет аустенитную структуру с подходящим содержанием феррита, трещиностойкость хорошая, а стойкость к межкристаллитной коррозии превосходит таковую по сравнению с типом E309.

Перед использованием прокалите электроды при температуре 250~350°C в течение 30~60 минут.

Положения сварки



Стандартный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	FN
0.03	0.40	1.92	0.026	0.014	12.85	28.83	0.20	0.30	13.8

Механические свойства наплавленного металла

	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение (%)	Примечание
AWS A5.4		min. 520	min. 30	Без термообработки
EN ISO 3581-A	min. 320	min. 510	min. 25	
Типовые значения для KST-309L	470	590	39	

Размеры и рекомендации по току (AC или DC+)

Диаметр, мм	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	250	300	350	350	350
Ток, А нижнее положение	30~50	50~80	80~110	110~150	140-180
Ток, А вертикальное и потолочное положения	25~45	45~60	70~90	90~130	-

Одобрения

НАКС, CE