

## 310 Mo

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy				
TYP	Tepelne odolná (modifikovaná) zliatina nehrdzavejúcej ocele pre SMAW				
APLIKÁCIA	Elektródy Ceweld 310Mo sú primárne určené na zváranie plátovanej strany plátovaných ocelí tried 316, 316L a 317, ako aj iných druhov nehrdzavejúcich ocelí obsahujúcich molybdén. Elektródy Ceweld 310Mo sa používajú na opätovné ošetrovanie digestorov v papierenskom priemysle				
VLASTNOSTI	Ceweld 310Mo je rutilová elektróda podobná Ceweld 4842 Ti, ale s prídavkom molybdénu na zlepšenie vlastností tečenia pri vysokých teplotách. Naváraný materiál je úplne austenitický a odolný voči korózii.				
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 310 Mo-16			
	EN ISO	3581-A: E 25 20 3 R 12			
	DIN: W.Nr.	1.4466			
	DIN	8556: E 25 22 2 NLB			
VHODNÉ PRE	1.4832, 1.4837, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4849, 1.4848, 1.4828, 1.4713, 1.4726, 1.4710, 1.4745, 1.4823 tepelne odolná nehrdzavejúca oceľ.				
SCHVÁLENIE	CE schválene				
ZVÁRACIE POZÍCIE:					

### ANALÝZA ZVARU

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.10	1,5-2.0	0.5	22-24	19-21	2-3

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) IS O-V			Tvrdosť HV 40
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	380	540	35	70			210

AW: ako zvárané

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,5	300	60-90			19
3.2	350	75-120			35.8
4.0	350	100-155			54.5
5.0	350	130-210			84.7

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h (často sa nevyžaduje)