

310 Mo

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Rutilová bázická elektróda

APLIKÁCIE Ceweld 301M elektródy sú určené predovšetkým pre zváranie nerezových ocelí 316,316L a 317 a ďalšie druhy nerezových ocelí s prídavkom molybdénu.

VLASTNOSTI Ceweld 310M je rutilovo- bázická elektróda podobná elektróde 4842 s prídavkom molybdénu . Návar je plne 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 žiaruvzdorná nerezová oceľ

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA:



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVÁROVÉHO KOVU %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HV 40
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	380	540	35	70			210

AW: stav po zvárení

ZVÁRACIE PARAMETRE/ BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / plechovka	kg / 6balení	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 PRESÚŠENIA 300°C/2h (nie je požadovaná)