

## Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

Zasadowa elektroda otulona przeznaczona do spawania ferrytycznych i martenzytycznych stali chromowych, zawierających 15 -17%Cr, stali gatunku wg. AISI 430.

Ponieważ gatunki tych stali należą do łatwo hartujących się w powietrzu, w zależności od grubości i rodzaju stali, należy je podgrzewać przed spawaniem do temperatury 150°C - 300°C. Po zakończeniu spawania należy przeprowadzić odpężanie.

BASINOX 430 S znajduje również zastosowanie do łączenia żaroodpornych stali o zawartości chromu nie przekraczającej 18%.

Zaleca się spawanie niskimi energiami liniowymi.

### Klasyfikacja

EN	1600: ~E 17 B 32
AWS	A5.4: E 430-15
WR	1.4016

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr
0.04	0.6	0.4	≤ 0.03	≤ 0.03	16.5

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
760°C x 2h	≥ 300	≥ 450	≥ 20	≥ 47

### Materiały

AISI 430

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.  
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 280-300°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

