

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

DW 312 jest rutyłową elektrodą doskonale sprawdzającą się przy spawaniu stali trudnospawalnej lub o ograniczonej spawalności, do połączeń różnoimiennych stali ferrytycznych ze stalami austenitycznymi, do napawania warstw wierzchnich (o twardości rzędu 220 HB) odpornych na ścieranie.

Zastosowanie w regeneracji i naprawach obejmuje napawanie części maszyn mechanicznych i osprzętu systemów przenoszenia napędu.

Ferrytyczno-austenityczna struktura spoiny zawiera ~50% ferrytu delta, jest wysoce odporna na pęknięcia i korozję, wykazuje odporność na pełzanie (żarowytrzymałość) i utlenianie do 1100°C.

Elektroda stapia się drobnokropłowo, dzięki czemu proces spawania przebiega spokojnie - brak odprysków, samoodchodzący żużel od gładkiego i czystego lica spoiny.

Klasyfikacja

EN	1600: ~E 29 9 R 12
AWS	A5.4: ~E 312-16

Dopuszczenia

DB

Oznaczenie

•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
0.08	1	1.2	28	12	25-50

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	Twardość
				+20°C	
Bez obróbki cieplnej	≥ 450	≥ 650	≥ 20	≥ 30	220 HB

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Stale trudnospawalne o dużej zawartości węgla C, płyty pancerne. Elektroda stosowana przy naprawie i regeneracji.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:

suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

