

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPERCHROMAX N jest zasadową elektrodą otuloną o bardzo wszechstronnym zastosowaniu. Doskonale sprawdza się przy spawaniu stali trudnospawalnej lub o ograniczonej spawalności, do połączeń różnoimiennych stali ferrytycznych ze stalami austenitycznymi, do napawania warstw pośrednich i buforowych w procesie napawania powierzchniowego. Elektrody tej można również użyć do łączenia stali manganowych Hadfielda - X120Mn12.

Stopiwo Cr-Ni-Mo w pełni austenityczne, wysoce odporne na pękanie, odporne na utlenianie i tworzenie zgorzeli do temperatury 850°C, może zawierać małe ilości fazy ferrytu delta.

Twardość napoiwy wykonanej elektrodą SUPERCHROMAX N jest rzędu 180 HB, a poprzez zgmiot istnieje możliwość podniesienia twardości do ~450 HB.

Przy łączeniu stali różnoimiennych (połączenie stali wysokostopowej z nisko i niestopową) temperatura pracy stopiwa nie powinna przekraczać 300°C. Przy wyższych temperaturach zaleca się stosowanie elektrod do spawania stopów niklu SUPRANEL 600.

MMA

Klasyfikacja	
EN	14700 : E Fe10
EN	1600: E 18 8 Mn B 2 2
AWS	A5.4: ~E 307-15

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.09	6	0.4	≤ 0.025	≤ 0.020	18.5	9

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 600	≥ 30	≥ 80	≥ 60

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Stale trudnospawalne o dużej zawartości węgla C, płyty pancerne, stale manganowe, X120Mn12 (1.3401).

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

DC+

