

## Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

Rutylowa elektroda otulona do spawania austenitycznych stali nierdzewnych chromowo-niklowych Cr-Ni typu 19 9 o niskiej zawartości węgla.

Elektrodą SUPRANOX 308L można również spawać nierdzewne lub żaroodporne stale chromowe.

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

Maksymalna temperatura robocza stopiwa w środowisku korozyjnym nie powinna przekraczać 350°C, odporność na działanie czynników chemicznych - żarowytrzymałość stopiwa do temperatury 800°C.

Klasyfikacja	
EN	1600: E 19 9 L R 1 2
AWS	A5.4: E 308L-17

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	308L
BV	UP
DB	•
DNV	308L
GL	4550
TÜV	•

CE

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.03	0.8	0.9	19	10	5-10

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-120 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 520	≥ 30	≥ 50	≥ 32

### Materiały

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNi18-10)

AISI 304 - 304L - 302

### 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+

