

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPRANOX 318 to rutyłowa elektroda otulona do spawania austenitycznych stabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo, np. gatunku 316 oraz stali o zbliżonym składzie chemicznym.

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 400°C.

Klasyfikacja	
EN	1600: E 19 12 3 Nb R 1 2
AWS	A5.4: E 318-16

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferryt
≤ 0.03	0.8	0.9	19	11.5	2.7	0.4	5-15

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	≥ 550	≥ 30	≥ 50	≥ 32

Materiały

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

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+

