

## 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 ISO	3581-A: E 19 9 L R 1 2
AWS	A5.4: E 308L-17

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



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
0.025	0.9	0.8	≤ 0.03	≤ 0.025	19.8	9.5	5-10

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 60

### Materiały

1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4303 (X4CrNi 8-12); 1.4306 (X2CrNi 19-11); 1.4308 (GX5CrNi19-11); 1.4311 (X2CrNi18-10); 1.4319 (X5CrNi17-8); 1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4552 (GX5CrNiNb19-10)

AISI 304-304L-303-302-301

ASTM A312 Gatunki TP308, TP308L

ASTM A351 Gatunki CF3, CF3A

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 350°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

