

Általános leírás

Rutil-savas bevonatú 29Cr9Ni ötvözésű hegesztőelektróda az ausztenit-ferrites (duplex) korrózióálló acélok hegesztéséhez. Kitűnő a nehezen hegeszthető acélok, vegyes kötések és ismeretlen összetételű acélöntvények hegesztéséhez. Kiválóan alkalmazható továbbá kisebb keménységet igénylő felületek (hegesztett varrat keménysége: 220-240 HV), mint pl.: fogaskerék fogak, hidegalakítószerszámok és nagy karbon tartalmú szerszámacélok felrakásához valamint sínek, görgők, kovács-, melegalakító- és műanyag prészserszámok felrakásához párnaréteggént. A varrat ezek mellett kiválóan ellenáll a feszültségkorrózióknak, erősen érzéketlen az alapanyaggal való keveredés hatásaira és 1150 °C-ig hőálló.

Kihozatal

125%

Áramnem és polaritás

DC+

AC

Uresjárat feszültség

U > 60 V

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 1600	E 29 9 R 3 2
EN 14700	E Fe11
SFA/AWS A5.4	E312-17
Werkstoffnummer	1.4337

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08-0,15	0,5-0,9	0,5-1	28-30	9-10,5
Mo	Cu	P	S	
max 0,5	max 0,3	0,03	0,02	

Deltaferrit (FN) 35-65

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	610
Szakítószilárdság (MPa)	790
Nyúlás (%)	22%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	30

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.0x300	40	60	1.3	125	0.64	123	0.7	41	22
2.5x300	50	85	2.0	125	0.64	78	0.9	48	24
3.2x350	60	125	3.9	125	0.62	42	1.3	65	25
4.0x350	80	175	5.9	125	0.62	26	2.0	66	26
5.0x350	150	240	9.4	125	0.65	17	3.2	68	28

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém tömeg / 1 óra ivídió (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)