

AWS A5.4	EN 1600	ISO 3581-A	DIN 8556								
E310-15	E 25 20 B 42	E 25 20 B 42	E 25 20 B 20+								
Описание и применение*											
<p>Электроды EWC SA-310-15 с основным покрытием предназначены для сварки тяжело нагруженных изделий из жаропрочных окалиностойких сталей работающих в окислительных и науглераживающих средах. Полностью аустенитная структура металла шва гарантирует отсутствие эффекта охрупчивания при длительной эксплуатации при температурах до 900° С. Наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 1200° С. Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин. Покрытие электродов характеризуется чрезвычайно низким поглощением влаги. Равномерное плавление без брызг, очень хорошее отделение шлака. Применение: производство паровых котлов, изготовление термических печей, химических установок, труб и фитингов.</p> <p>Ток: DC (+)</p>											
Основные материалы*											
UNS	Alloy	EN 10088	Werkstoff Nr.	UGINE							
S31000	310	X15CrNiSi25-20	1.4841								
S31008	310S	X12CrNi25-21	1.4845	UGINOX R 25-20							
S31400	314	X15CrNiSi25-20	1.4841								
S30900	309	X15CrNiSi20-12	1.4828	UGINOX R 20-12							
		G-X15CrNi25-20	1.4840								
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837								
J94206	HK40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848								
Типичный химический состав наплавленного металла**, %											
C	Si	Mn	Cr	Ni							
0,1	0,2	2,0	25,0	20,0							
Механические свойства наплавленного металла**											
Предел текучести R _{p0.2} , МПа	Предел прочности R _m , МПа		Относительное удлинение (A ₅), %	Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю					
>300	>540-640		>30	+20°С >70							
Прокалка	2 часа/300°С										
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE											
Диаметр/длина	2,0x300	2,5x300	3,25x350	4,0x350	5,0x350						
Сила тока, А	35-45	65-80	90-120	115-150	160-210						

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения