

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД
для переходных соединений

ROST 1323D

Указания по применению:

Прокалка при 300 - 350°C/2 часа

Предварительный подогрев в зависимости от основного металла.

Для минимального смешивания снизить тепловложение.

Максимальная температура между проходами 200°C.

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Перелегированный электрод для переходных соединений из легированных и низколегированных сталей. Также применяется для сварки коррозионно-стойких и кислотостойких сталей при рабочих температурах до 500°C. Наплавленный металл, легированный Cr, Ni и Mo, устойчив против коррозии уже на первом слое. При сварке трудносвариваемых сталей шов устойчив к образованию горячих трещин.



Отрасль

Тип обмазки
рутиловая

Стандарты

ISO 3581-A
E 23 12 2 L R 32
AWS A 5.4
E 309 MoL-16

Сертификаты



Свойства напавленного металла						
Термообработка						AW
Химический анализ [%]						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
0,02	0,9	0,7	23,0	13,0	2,6	
Предел прочности [MPa]						> 600
Предел текучести [MPa]						> 450
Относительное удлинение A5 [%]						> 30
Ударная вязкость[J]						> 50

Области применения	
Пищевая промышленность	
Химическая промышленность	
Металлургия	
Ёмкости, трубопроводы, насосы	
Запорная арматура	

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/300	80-100	4,0	216	18,5
3,25/350	100-130	5,0	136	36,8
4,00/350	120-160	5,0	90	55,6

☎ (812) 777-04-62
✉ info@se123.ru



Группа компаний
«Спецэлектрод-Сервис»
Официальный дилер на территории РФ

г.Санкт-Петербург,
ул.Литовская, 10, лит.А

www.se123.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД
Сормовское шоссе, 1Д, офис.407
тел. (831) 257-7980

КАЗАНЬ
тел. (843) 206-0474

ВОЛГОГРАД
пр.Металлургов, 30А, офис Б 3.2
тел. (8442) 725-033

РОСТОВ-НА-ДОНУ
тел. (863) 303-3478

ЧЕЛЯБИНСК
тел. (351) 202-0346

ЧЕРЕПОВЕЦ
моб. +7 911 511-1493

КРАСНОЯРСК
тел. (391) 280-4927