

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД для сварки разнородных сталей и нанесения буферного слоя под износостойкую наплавку

ROST 330

Указания по применению:

Прокалка при 300 - 350°C/2 часа
Предварительный подогрев в зависимости от основного металла.
В большинстве случаев подогрев не требуется.

Положения сварки:



Полярность:



ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для соединения разнородных низколегированных и легированных сталей, трудносвариваемых сталей. Также предназначен для нанесения буферного подслоя перед наплавкой износостойчивых твёрдых покрытий. Наплавленный металл аустенитной структуры устойчив к коррозии и к воздействию температуры до 850°C. Обладает свойством механического поверхностного упрочнения до 350 НВ.

Отрасль



Тип обмазки
рутиловая

Структура
аустенитная

Стандарты
ISO 3581-A
E 18 8 Mn R 12

Сертификаты



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

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

www.se123.ru

Свойства наплавленного металла					
Термообработка					AW
Химический анализ [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	
0,1	0,9	6,0	19,0	9,0	
Предел прочности [МПа]					> 550
Предел текучести [МПа]					> 350
Относительное удлинение A5 [%]					> 35
Ударная вязкость[J]					> 75

Области применения	
Буферный слой под твёрдую наплавку	
Вибро-ударонагруженные детали	
Разнородные соединения	
Цементная, машиностроительная индустрии	
Деревообрабатывающая индустрия	
Металлургическая индустрия	

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [A]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/300	70-100	4,0	217	18,4
3,25/350	100-140	5,0	135	37,0
4,00/350	130-170	5,0	92	54,3

☎ (812) 777-04-62
✉ info@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