

Kjellberg®
FINSTERWALDE

ЭЛЕКТРОД
для сварки нержавеющей стали

ROST 51 B

Указания по применению:

Прокалка при 250 - 300°C/2 часа
Предварительный подогрев в зависимости
от основного металла.
Максимальная температура между
проходами 150°C.

Положения сварки:



Полярность:

=+

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основной обмазкой для сварки узлов из кислотостойких хромоникелевых сталей, работающих при температурах до 400°C, а также для коррозионностойкой хромистой стали. Применяется для наплавки покрытий на детали из аналогичного сплава.

Отрасль



Тип обмазки
основная

Структура
до 8% феррита

Стандарты
ISO 3581-A
E 19 9 Nb B 22
AWS A 5.4
E 347-15

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

Химический анализ [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,04	0,5	1,2	19,5	10,0	0,5

Предел прочности [MPa] > 550

Предел текучести [MPa] > 350

Относительное удлинение A5 [%] > 25

Ударная вязкость [J] > 75

Области применения

Пищевая промышленность

Химическая промышленность

Очистные сооружения

Металлургия

Ёмкости, трубопроводы

Насосы, запорная арматура

Ток / Упаковка

Диаметр [мм]	Ток [А]	кг/пачка	штук/пачка	кг/1.000 шт
2,50/300	70-100	4,0	266	15,0
3,25/350	100-130	5,0	170	29,5
4,00/350	100-130	5,0	111	45,0

☎ (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