

INOX B 17 Fe

Osobine i primena:

Bazična elektroda za zavarivanje i navarivanje feritnih Cr čelika sa 17% Cr i za navarivanje armatura za gasovode, vodovode i parovode izrađenih od nelegiranih i niskolegiranih čelika, gde se zahteva zaptivost navarenih površina, koroziona otpornost i radna temperatura do 450°C.

Osnovni materijali:

Martenzitno-feritni čelici	DIN	W.Nr.:
Čelici otporni na koroziju	X 6 Cr 17	1.4016
	X 6 CrTi 17	1.4510
	X 6 CrNb 17	1.4511
	X 10 CrSi 18	1.4741
	X 10 CrAl 18	1.4742

Termička obrada:

Temperatura predgrevanja i međuprolazna temperatura su 200-300°C. Temperatura termičke obrade je 650 - 750°C, zavisno vrste i debljine upotrebljenog osnovnog materijala.

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

420°C / 2h

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Cr	Ni
0.10	16.5	0.5

Mehaničke osobine:

Napon tečenja $R_{p0.2\%}$: > 440 N/mm²

Zatezna čvrstoća R_m : 590 - 740 N/mm²

Tvrdoća 250 – 300 HB zavareno stanje
cca. 200 HB otpušteno stanje

Otpuštanje: zagrevanje na 750°C/2h i zatim hlađenje do sobne temperature u peći.

Tvrdoća navara zavisi od uslova zavarivanja i od hemijskog sastava osnovnog materijala.

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2.5	300	60 – 80	3.4	17	19.8
3.25	350	80 – 120	4	20	40.8
4	450	120 – 160	5.2	26	76.5
5	450	160 – 190	5.2	26	123.8

* podatak je približan

Odobrenja:

/