

Klasifikacija :

EN 1600: -
 DIN 8556 : -
 AWS A-5.4: ≈ E 430Mo-15
 ISO 3581: E 17.0.1 B 130 36X
 JUS C.H3.017: E 17.0.1 B 130 36Y

INOX B 17 MoFe

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 zahtevaju zaptivnost navarenih površina, otpornost na koroziju i radna temperatura do 550°C.

Osnovni materijali:

Feritni čelici i čelični livovi	DIN	W.Nr.:
Čelici otporni na koroziju	X 20 CrNi 17.2	1.4057
Čelici za poboljšanja	41 Cr 4	1.7035
Legirani čelični livovi	G-X 22 CrNi 17	1.4059
	GS-C 25	1.0619

Termička obrada:

Temperatura predgrevanja i međuprolazna temperatura su 100 – 200°C (za zavarivanje 250 - 400°C), zavisno od debljine i vrste upotrebljenog osnovnog materijala. Termičkom obradom; zagrevanjem na temperature 650 - 750°C i laganim hlađenjem, se poboljšava žilavost u metalu šava i u zoni uticaja toplote.

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	Mo
0.15	16.5	0.5	1.1

Mehaničke osobine:

Tvrdoća cca. 400 – 450 HB zavareno stanje

cca. 250 – 350 HB otpušteno stanje

Otpuštanje: zagrevanje na 700°C/2h i hlađenje u peći do sobne temperature.

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

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Odobrenja:
/

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	18.1
3.25	350	80 – 120	4	20	40.4
4	450	120 – 160	5.2	26	76.5
5	450	160 – 200	5.2	26	123.8

* podatak je približan