



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

EN 1600: E 18 8 Mn B 22
DIN 8556 : E 18 8 Mn B 20+
AWS A-5.4: $\equiv$ E 307-15
ISO 3581: E 18 8 Mn B 20+
JUS C.H3.017: E 18 8 Mn B 20+
W.Nr.: 1.4370

INOX B 18/8/6

Osobine i primena:

Austenitna bazična elektroda za zavarivanje nerđajućih Cr i CrNi čelika, za zavarivanje čelika visoke čvrstoće i slabe zavarljivosti, za međusobno spajanje raznorodnih čelika, za navarivanje međuslojeva koji služe za izravnavanje i odstranjivanje napona, te za navarivanje koroziono postojanih i prema habanju otpornih navara. Zavari su nemagnetični, otporni na oksidaciju do temperature 800°C, žilavi do temperature -100°C i otporni na nastanak prslina.

Osnovni materijali:

- čelici sa visokim % C
- čelici visoke čvrstoće
- visokomanganski čelici
- zavarivanje nelegiranih konstrukcijskih sa nerđajućim feritnim i austenitnim čelicima
- odstranjivanje kavitacionih grešaka

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Feritni broj: FN $\approx$ 0

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.8	7	19	9

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 350 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	590 – 690 N/mm ²
Izduženje	A ₅ :	> 40 %
Žilavost	A _v :	> 80 J na + 20°C

Odobrenja:

SŽ
UDT

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja	Težina kutije	Težina paketa	Težina 1000 elektroda
mm	mm	A	kg	kg	kg *
2	250	45 – 65	3.5	14	
2.5	300	65 – 70	3.5	14	15.7
3.25	350	90 – 120	4.5	18	29.3
4	350	115 – 150	4.5	18	43.3
5	450	160 – 210	6	30	68.7

* podatak je približan