

Szabvány megfelelés

TS EN ISO 3581-A	: E 29 9 R 12
EN ISO 3581-A	: E 29 9 R 12
AWS A5.4	: ~E 312-16

Kémiai összetétel %

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	1.0	0.8	10.5	30.0

Mechanikai tulajdonságok

Folyáshatár (N/mm ²)	Szakítószilárdság (N/mm ²)	Ütőmunka (ISO-V/+20°C)	Nyúlás (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 490	700-830	min. 24 J	min. 20

Alapanyag osztályok

DIN: X7Cr13	G-X7Cr13	AISI: 403
X7CrAl13	G-X20Cr14	405
X10CrAl13	G-X10CrMo13	410
X8Cr17	G-X8CrNi13	420
X20Cr13		430
X15Cr13		430Ti
X22CrNi 17		431
X15CrNi13 4		446
X8CrTi17		

Alkalmazási terület és általános jellemzők

- Magasan ötvözött és ötvözetlen acélok, Cr és Mn acélok, szerszámacélok, rugóacélok és különböző acélok hegesztése, valamint a lánckerék, tengelyek, fogaskerék fogak, hidegalakító szerszámok javítása. A varrat kiválóan ellenáll a repedésnek, korróziónak és érzéketlen az alapanyaggal való keveredés hatásaira.
- Újraszárítás minimum 2 órán át 120 ° C és 200 ° C közötti hőmérsékleten

Hegesztési pozíciók



Hegesztőáram

D.C.(+) / A.C.

Általános adatok

Termékkód	Átmérő x Hossz (mm) / (inch)		Hegesztőáram (A)	Súly g / 100 pcs
3010101208	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 80	1260
3010101213	3.20 x 300	1/8 x 1 2"	80 - 110	2470
3010101218	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	2890
3010101223	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4470

Jóváhagyások: TSE, CE, ABS, BV, GOST-R, SEPRO, RCB