

S-308Mo.16

Тип покрытия: Рутиловый

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E308Mo-16

JIS Z3221 ES308Mo-16

EN 1600 - E 20 10 3

SMW

Область применения

Используется для всепозиционной сварки аустенитных жаропрочных сталей, легированных молибденом.

S-308Mo.16 также применяется для сварки сталей класса 316, когда в структуре наплавленного металла требуется получение большей доли феррита, чем при сварке электродом S-316.16N.

Описание

S-308Mo.16 это покрытый электрод рутилового типа. Обеспечивает мягкое горение дуги с низким уровнем разбрызгивания и лёгким отделением шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Сварку рекомендуется производить короткой дугой, избегая широких поперечных колебаний электродом.
- ② Убедитесь, что свариваемые кромки хорошо зачищены от загрязнений.
- ③ Перед использованием необходима прокалка электродов при 350 °C в течение 60 мин.

Положения сварки

Ток



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|-----|-----|
| 0.03 | 0.65 | 0.77 | 0.032 | 0.017 | 18.5 | 9.7 | 2.3 |

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| Предел прочности МПа | EL % |
|-------------------------|---------|
| 621 | 42.3 |

Сертификаты

Упаковка

Упаковка 2.5 кг
Коробка 2.5 кг × 4 : 10кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

| Диаметр, мм | 2.0 | 2.6 | 3.2 | 4.0 |
|-------------|-------|--------|--------|---------|
| Длина, мм | 300 | 300 | 350 | 350 |
| F | 50~85 | 70~140 | 95~145 | 135~180 |
| V-up, OH | 45~80 | 65~110 | 85~135 | - |