

Abracrom 308Mo

Rostfreie Rutil-Elektrode Für reparaturschweißungen



Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte rostfreie Stabelektrode mit austenitisch-ferritischem Schweißgut. Für Mischverbindungen zwischen rostfreien Stählen und Konstruktionsstählen (schwarz-weiß-Verbindungen). Aufgrund des angehobenen Ferritgehaltes von ca. 25% eignet sich diese Elektrode auch für Reparatur- und Instandhaltungsschweißungen. Hohe Rissbeständigkeit, weicher Lichtbogen, leicht abhebende Schlacke, gleichmäßige feinschuppige Nahtzeichnung.

UNS	Staal	EN 10088	Werkstoff Nr.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo 19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi 18-12	1.4573	
		G-X5CrNiMoNb 19-11-2	1.4581	
S31640	318	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	

Klassifizierung

AWS A5.4	ISO 3581-A	EN 1600
E 308Mo - 17	E 20 10 3 R 3 2	E 20 10 3 R 3 2

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.8	0.7	20.5	10.5	3.0

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

Rm MPa	Rp 0,2 MPa	A 5(%)	Av - ISO - V
>620	>450	>30	+20°C > 50

Verpackungsdaten

Dimension	2.5x300	3.2x350	4.0x350
Electr. / packet	211	139	93
Electr. / Karton	844	556	372
Kg 1000 electr.	19	36	54
Pakets / karton	4	4	4
Kg / paket	4	5	5
Kg / karton	16	20	20

Stromeinst

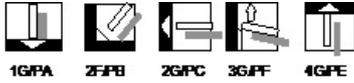
A	50-80	80-115	90-140
---	-------	--------	--------

Schweißpositionen

Rücktrocknung: 1h/250°C. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.

= +

~ 70V



ABRACOR S.A.

Rue de la Science 2

1400 Nivelles

Belgien

☎ +32 67 220 210
☎ +32 67 220 310

✉ info@abracor.be
📍 Karte

Abacor ist seit über 30 Jahren auf die Herstellung und den Verkauf von Schweiß- und Hartmetallprodukten spezialisiert.