



OK 310Mo-L

SFA/AWS A5.4: (E310Mo-16)
EN ISO 3581-A: E 25 22 2 N L R 1 2

Opis:

Elektroda do łączenia i platerowania stali typu 25% Cr, 22% Ni, 2% Mo. W pełni austeniczne stopiwo ma doskonałą odporność na bardzo agresywne media (np. w instalacjach mocznika) oraz jest niewrażliwe na pęknięcie na gorąco. Elektroda jest dopuszczona do budowy i naprawy instalacji mocznikowych w procesie stamicarbon. Często jest używana do okresowych prac naprawczych stali AISI 316L w instalacjach mocznika, w celu uzyskania doskonałej odporności na korozję.

Dopuszczenia:

Snamprogetti Ureaplantas
Stamicarbon Ureaplantas

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,04	0,30	4,2	25,0	22,0	2,2	0,15

Otulina:

rutylowo - zasadowa

Suszenie:

200°C/2h

Prąd spawania:

=(+)

Twardość stopiwa:

~ 195 - 247 HV

Pozycje spawania:



Inne dane:

FN 0

Temp. międzyściegowa: < 150°C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	623	442	34	54
AWS	TZ 0	550 - 650	>350	(>30)	>40

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	300	55 - 70	24	100	52	0,72	77	0,90
3,2	350	70 - 100	24	100	62	0,56	50	1,10
4,0	350	100 - 140	25	100	62	0,55	33	1,70