

308 - L Rutila tipa elektrods nerūsošiem tēraudiem

DIN 8556 E 19 9 LR 26
AWS A 5,4 E 308L - 16

PRIEKŠROCĪBAS:	<ul style="list-style-type: none">- Graudainības korozijas izturība līdz 350°C- Oksidēšanas izturība līdz 800C- Viegli atdalāmi izdedži- Ļoti zema dzirksteļošana- Blīvs bezporu metinājums
ĪPAŠĪBAS	Ferritu saturošo austenitiskā tipa elektrodu izmanto zema oglekļa satura 18 Cr/10 Ni nerūsošā tērauda metināšanai.
PIELIETOJUMS UN ĪPAŠĪBAS	Ķīmijas, papīra, tekstila, medicīnas, pārtikas un dzērienu transportēšanas industrijās. It īpaši piena konteineru, vārstu, cisternu, nerūsošo materiālu metināšanai. Pārtikas rūpniecībā, ņemot vērā reģionālo standartu prasības.
SAGATAVOŠANA	Metināšanas laukumiem jābūt attīrītiem no eļļas, rūsas un neīrumiem. Metāla noguruma apgabali jālikvidē slīpējot utt. Remontmetinājumos, kur jālikvidē materiālu ieplaisājumus un defektus. "U" un "V" veida metinājumi jā sagatavo saskaņā ar izmantojamo metālu un darba apstākļiem.
METINĀŠANA	Loka aizdedzināšanas momentā elektrodam jābūt gandrīz perpendikulāri metinājamam materiālam un elektriskam lokam jābūt cik īsam vien iespējams.
ĪPAŠĪBAS PĒC METINĀŠANAS	Materiāla apstrādājāmība: laba

METINĀŠANAS MATERIĀLA ĶĪMISKAIS SASTĀVS (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
Max 0,04	0,8	0,7	19	10

METINĀŠANAS MATERIĀLA MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS

Stiepes izturība N/mm ²	Tecēšanas robeža N/mm ²	Pagarinājums (L=5d) %	ISO-V Džouli +20°C
520	340	35	55

METINĀŠANAS PARAMETRI

Strāvas tips	AC/DC EN mainstrāvai / līdzstrāvai (+)			
Diametrs (mm)	2,0	2,50	3,25	4,0
Strāvas stiprums	30-50	45-70	70-120	110-150

METINĀŠANAS POZĪCIJAS: 1,2,3,5,6,7