



elektrode jesenice d.o.o.

Clasificare:

EN 1600: E 29 9 R 12
DIN 8556 : E 29 9 R 26
AWS A-5.4: E 312-17
ISO 3581: E 29.9 R 26
JUS C.H3.017: E 29.9 R 26
W.Nr.: 1.4337

INOX R 29/9

Description and application:

Electrod rutilic austenito-feritic pentru imbinari disimilare si oteluri greu sudabile. Corespunzator pentru strat tampon la depuneri dure. Datorita inaltei rezistente mecanice la rupere, este corespunzator pentru roti dintate, osii, coloane etc. Metalul depus are proprietati excelente de rezistenta la cavitate si fisurare.

Materiale de baza:

- oteluri calibile prin sudare, oteluri cu rezistenta mecanica ridicata nealiate si aliate, oteluri pentru tratamente termice si oteluri de scule.

Tip invelis:

Rutilic

Curent de sudare:

AC
DC +

Pozitii de sudare:



Temperatura de uscare:

300°C / 2h

Continut ferita: FN ≈ 40

Compozitie chimica

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.15	≤ 0.9	0.9	29	9

Proprietati mecanice:

Limita de curgere Rp 0.2 %: > 500 N/mm2

Rezistenta la rupere Rm: > 740 – 840 N/mm2

Alungire A5: > 20 %

Duritate cca.235 HB as welded

Duritatea depinde de conditiile de sudare si tipul materialului de baza

Informatii despre sudare ai ambalare:

	Parametrii de sudare			Ambalare	
	φ mm	Lungime mm	Currt A	Greutate/ packet kg	Greutate/ carton kg
	2	250	50 – 60	4	16
	2.5	300	55 – 85	4	16
	3.25	350	80 – 120	4.5	18
	4	350	110 – 150	4.5	18
	5	350	160 – 200	4.5	18

* approximate data