



elektrode jesenice d.o.o.

**Clasificare:**

EN 1600: E 23 12 LR 12  
 DIN 8556 : E 23.12 LR 23  
 AWS A-5.4: E 309L-17  
 ISO 3581: E 23.12 LR 23  
 JUS C.H3.017: E 23.12 LR 23  
 W.Nr.: 1.4332

# INOX R 25/14 NC

**Descriere si aplicatii:**

Electrod rutilic cu continut scazut de C pentru sudarea otelurilor inoxidabile termorezistente si a otelurilor inoxidabile turnate. Metalul depus rezistent pana la o temperatura de 1000 °C. Corespunzator pentru imbinari disimilare, sudarea cazanelor de abur, lucrari in termocentrale, industria titeiului si industria ceramica.

**Materiale de baza:**

Oteluri austenitice si perlitico-feritice	DIN:	W.Nr.:	AISI/ASTM:
Oteluri rez la coroziune:	X 15 CrNiSi 20 12	1.4828	309
	X 7 CrNi 23 14	1.4833	
	X 10 CrAl 7	1.4713	-
	X 10 CrAl 13	1.4724	405
	X 10 CrAl 18	1.4742	-
Oteluri turnate aliate:	G-X 30 CrSi 6	1.4710	-
	G-X 40 CrSi 17	1.4740	-
	G-X 40CrNiSi 22 9	1.4826	-

**Tratament termic:**

Preincalzirea intre treceri la otelurile feritice la 200-300 grC.

**Tip invelis:**

Rutilic

**Curent de sudare:**

AC  
DC +

**Pozitii de sudare:**



**Temperatura de uscare:**

300°C / 2h

**Continut ferita: FN ≈ 15**

**Compozitie chimica**

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0.04	≤ 0.9	0.7	23	13

**Proprietati mecanice:**

Rp 0.2 %:	> 400	N/mm2
Rm:	> 550 – 650	N/mm2
Alungirea	A5:	> 30 %
Rezilienta	Av :	> 47 J (+20°C)

**Informatii despre sudare si ambalare:**

	Parametrii de sudare			Ambalare	
	φ mm	Lungime mm	Curent A	Greutate/pachet kg	Greutate/carton kg
	2	250	40 – 55	3.5	14
	2.5	300	40 – 80	4	16
	3.25	350	70 – 100	4.5	18
	4	350	110 – 160	4.5	18
	5	350	160 - 230	4.5	18

\* approximate data