

# Intherma 310 (25.20 Super R)

## GŁÓWNE CECHY

- W pełni austenityczna elektroda z wysoką zawartością Cr i Ni umożliwia wysoką temperaturę pracy
- Wysoka odporność na utlenianie przy temperaturach do ok. 1200°C
- Możliwość spawania prądem AC i DC

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E310-16
EN ISO 3581-A	E 25 20 R 1 2

## RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Zalecane minimalne.	0.08	2.0	nie określono	nie określono	nie określono	25.0	20.0	nie określono	nie określono
Maks.	0.15	5.0	0.70	0.025	0.030	27.0	22.0	0.50	0.50
Wartości typowe	0.12	3.5	0.4	0.008	0.02	26	21	0.2	0.1

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	560	575
Umowna granica plastyczności	(MPa)	350	400
Wydłużenie (%)		30	37
	5d	25	35
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	50
Udarność ISO-V (J)	+ 20°C	nie określono	80
	- 196°C	nie określono	45
Twardość (HV)		nie określono	200

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	100	2.1	INTH310-25-2
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	INTH310-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	INTH310-40-2

### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)