



ЭЛЕКТРОД KST-308L

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.4 E308L-16
 JIS Z 3221 E308L-16
 EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

Химический состав наплавленного металла, (%)

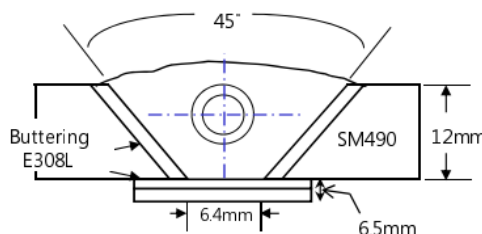
Образец	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Ферритное число
AWS	≤ 0,04	≤ 1,00	0,5–2,5	≤ 0,04	≤ 0,03	9,0–11,0	18,0–21,0	≤ 0,75	≤ 0,75	WRC 1992
KST-308L	0,022	0,67	0,68	0,028	0,017	9,70	19,75	0,13	0,12	6,5

Механические свойства наплавленного металла

Образец AWS	Предел прочности (МПа)	Предел текучести (МПа)	Удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	Примечание
	≥ 490	-	≥ 35	-	
KST-308L	580	450	45,9	63,7 при -20°C	Дуговая сварка

Параметры сварки

Размер (электрод): 3,2 x 350 мм
 Полярность и ток: DC+ 115–125 А
 Темп. между проходами: 105–145°C
 Погонная энергия: 8,0–9,6 кДж/см



Наплавка

Внешний вид валика



Удаление шлака



15–125 А



Угловой шов в положении «снизу-вверх»: DC+ 85–95 А