

Arosta® 304L

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308L-16
EN 1600 : E 19 L R 12

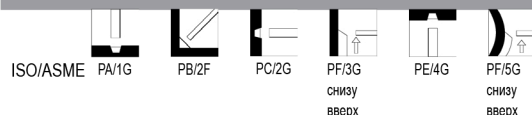
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -196...+350°C
Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях
Отличная коррозионная стойкость в окисляющих средах, например, азотной кислоте
Высокая устойчивость к межкристаллической коррозии
Гладкий внешний вид шва
Легкое удаление шлака
Толстое покрытие электрода
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV 304L
TUV +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.8	19.5	9.7	04-10

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				+20°C	-20°C	-196°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 35	не требуется		
Типичные значения	мин. 320 440	мин. 510 580	мин. 30 43	не требуется 70	60	24

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
		Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	125 0.7	225 2.3	135 2.6	150 4.8
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	- -	- -	69 1.4	56 1.9	29 1.5	- -
Единица: тубус Linc™	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	- -	- -	222 4.6	141 4.5	84 4.3	- -

Arosta® 304L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднее содержание углерода (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			ления - на электрод при (S)*	- на максимальном токе - Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
1.5x 250	20-40	DC+	25	19	0.44	5.5	330	1.82
2,0 x 300	30-50	DC+	43	45	0.55	10.4	154	1.59
2,5 x 350	40-75	DC+	51	88	0.86	19.2	82	1.59
3,2 x 350	60-110	DC+	57	158	1.3	32.2	49	1.59
4,0 x 350	80-150	DC+	65	245	1.7	47.3	32	1.52
5,0 x 350	140-220	DC+	66	390	2.7	76.7	20	1.56

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
1.5		35A	35A			
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			