

# Arosta® 307



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E307-16\*  
 EN 1600 : E 18 8 Mn R 12 \* : Отклонения: см. Примечания

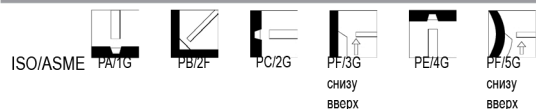
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -60...+350°C  
 Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки сплавов нержавеющей стали с содержанием Mn 5% в любых пространственных положениях  
 Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn  
 Часто используется в качестве промежуточного слоя при наплавке твердого слоя  
 Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC/DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV  
+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.09	5.0	0.6	18.5	8.5	0

## 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	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 590	мин. 30	не требуется	
Типичные значения	450	мин. 500 650	35	110	75

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	
Длина (мм)	350	350	350	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	125	135	85
Вес нетто/ед.	(кг)	2.6	4.7	4.6

# Arosta® 307

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- марки нагартывающейся аустенитной марганцевой стали;
- разные марки стали (сплавы CrMn и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм;
- "проблемная" сталь

## 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-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при	Е (кДж)	рода максимальном токе - Н (кг/ч)			
2.5 x 350	70-80	DC+	(S)* 52	108	0.74	20.4	94	1.92
3.2 x 350	90-120	DC+	56	148	1.2	34.7	54	1.87
4.0 x 350	110-140	DC+	84	251	1.3	53.6	33	1.77

\*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
2.5	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	100A	100A	100A	90A		
4.0	140A	115A	130A	110A		

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав  
 Mn = 4.5 - 6.0%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%