

Arosta® 309H



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309H-16*
EN 1600 : E 23 12 R 32* * : Отклонения, см. Примечания

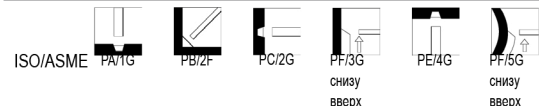
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -10...+400°C
Стойкость к окислению: 1100°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях. Специально создан для применения в условиях высокой температуры, например, в промышленных печах. Высокая устойчивость к окислению при температуре до 1050°C. Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC + / -

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.10	0.8	1.6	22.0	11.0	3-8

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)
					+20°C
ПС	не требуется	мин. 350	мин. 550	мин. 30	не требуется
		500	700	30	не требуется

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Длина (мм)	350	350	350
	Штук в ед-це поставки	120	130	90
	Вес нетто/ед. (кг)	2.6	4.8	4.9

Arosta® 309H

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI	UNS
		GX30 CrSi 6	1.4710		
	X10 CrAl 7		1.4713	502	
	X10 CrAl 13		1.4724	410/414-TP405-CA15	
		GX40 CrSi 13	1.4729		
		GX40 CrSi 17	1.4740		
	X10 CrAl 18		1.4742	430-TP430-CB30	
	X10 CrAl 24		1.4762	TP443	
		GX25 CrNiSi 18-9	1.4825		J92502
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1.4828	TP309	S30900
		GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
	X12 CrNiTi 18-9				

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 (С)*	при максимальном токе Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-110	DC+	47	71	1.1	19.7	73	1.44
3.2 x 350	60-120	DC+	58	140	1.5	31.9	42	1.33
4.0 x 350	80-140	DC+	58	226	2.2	53.7	29	1.55

*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	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Si = макс. 2.0%

Cr = 20.0 - 23.0%

Ni = 10.0 - 13.0%

AWS: Si = макс. 1.0%

AWS: Cr = 22.0 - 25.0%

AWS: Ni = 12.0 - 14.0%

EN: Si = макс. 1.2%