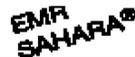


Arosta® 309Nb



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309Cb-16*
EN 1600 : E 23 12 Nb R 32

*: Отклонения: см. Примечания

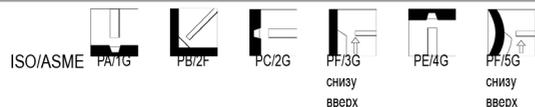
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -10...+460°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Промежуточный высоколегированный электрод из сплава CrNiNb для сварки в любых пространственных положениях. Специально разработан для создания промежуточного слоя между малоуглеродистой и низколегированной сталью на атомных электростанциях. Также может использоваться в качестве промежуточного электрода для плакировки AISI 321 и AISI 347. 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	Nb	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.8	23.0	12.0	0.5	15-25

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
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 350 490	мин. 550 мин. 550 660	мин. 30 мин. 25 35	не требуется не требуется 60	50

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	3,2	4,0
Длина (мм)	350	350
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки: 150	100
	Вес нетто/ед. (кг): 5.2	5.0

Arosta® 309Nb

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	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	S30453
Среднее содержание углерода (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	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 оплавления - на электрод при максимальном токе - (С)*	Энергия Е (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
3,2 x 350	60-130	DC+	62	171	1.3	34.5	45	1.54
4,0 x 350	80-150	DC+	67	273	1.9	49.7	30	1.47

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					PF/5G снизу вверх
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G сверху	PE/4G	
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав
Nb + Ta = мин. 0.40%, макс. 1.00%
AWS: Nb + Ta = мин. 0.70%, макс. 1.00%