

Arosta® 309S

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309L-16
EN 1600 : E 23 12 L R 32

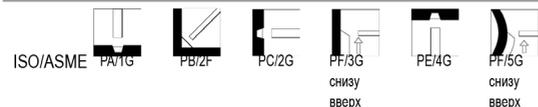
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный промежуточный электрод с основным рутиловым покрытием с содержанием CrNi
Для сварки нержавеющей и малоуглеродистой стали и корневых проходов плакированной стали
Может использоваться для корневых проходов сплавов AISI 304LN с содержанием N
Прекрасная свариваемость и автоматическое удаление шлака
Высокая устойчивость к возникновению хрупкости
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	RMRS	TÜV
+	309L	SS/CMn	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	0.8	23.5	12.5	12-20

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	-120°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется		
Типичные значения	480	560	40	60	50	40

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)			
			2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	135	150	100	65
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	69	56	31	-

Arosta® 309S

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Коррозионностойкая плакированная сталь				
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью CrNi или CrNiMo)
Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали
Промежуточный слой плакированной стали CrNi

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (A)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход элект-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при (S)*	Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40 - 75	DC+	50	88	0.93	21.0	77	1.61
3,2 x 350	60 - 110	DC+	58	160	1.3	32.5	46	1.49
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	241	1.8	48.3	31	1.49
5,0 x 350	140 - 220	DC+	68	372	2.8	78.0	19	1.49

*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		
5.0	180A	180A	180A			