

Arosta® 318

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E318-16
EN 1600 : E 19 12 3 Nb R 12

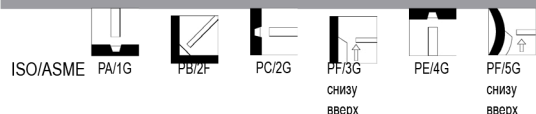
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -60...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с основным рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали марки 316 со стабилизацией Ti и Nb в любых пространственных положениях
Высокая стойкость к общей и межкристаллической коррозии
Гладкий внешний вид шва
Легкое удаление шлака
Толстое покрытие электрода
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN (по WRC 192)
0.03	0.8	0.85	18.0	11.5	2.7	0.35	06-12

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	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 350 500	мин. 550 мин. 550 630	мин. 25 мин. 25 38	не требуется не требуется 60		
ПС				50		35

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)				
			2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	225	135	140	90	65
			2.4	2.8	5.0	4.8	6.7

Arosta® 318

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0.03%)					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Среднее содержание углерода (C >0.03%)					
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

ДААННЫЕ 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-
			нения - на электрод при максимальном токе - (С)*	Е (кДж)	рода - Н (кг/ч)			
2,0 x 300	30-60	DC+	36	36	0.65	10.7	152	1.64
2,5 x 350	40-90	DC+	46	82	0.98	20.3	80	1.64
3,2 x 350	70-110	DC+	52	137	1.4	32.1	48	1.54
4,0 x 350	90-140	DC+	61	212	1.9	48.6	31	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
2.0		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		