

Arosta® 329



КЛАССИФИКАЦИЯ

EN 1600 : E 25 4 R 12* * Отклонения: см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -10...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях

Типичное применение:

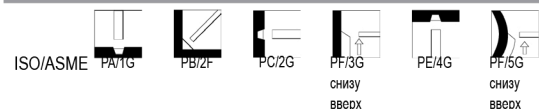
- в качестве промежуточного электрода для наплавки твердого сплава на малоуглеродистую сталь;
- сварка стали с содержанием Cr;
- высокая коррозионная стойкость;
- высокие показатели предела текучести и прочности на разрыв

Ферритовая/аустенитная структура

Хорошая свариваемость и легкое удаление шлака

Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	0.7	1.2	25.0	4.5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				ISO-V	+20°C
Требования: EN 1600	мин. 400	мин. 600	мин. 15	ISO-V	не требуется
Типичные значения	500	700	15	30	30

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
		350	350	350	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)	2.7	4.8	4.8	6.1

Arosta® 329

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI
Основной металл для применения в высокотемпературных условиях				
	X10 CrSi 6	GX30 CrSi 6	1.4710	
	X10 CrAl 7		1.4712	502
			1.4713	502
	X10 CrAl 13		1.4724	403/405-TP405-CA15
		GX40 CrSi 17	1.4740	410/414-TP405-CA15
	X10 CrAl 18		1.4742	430B-TP430-CB30
		GX40 CrSi 23	1.4745	TP433
	X10 CrAl 24		1.4762	TP443
	X20 CrNiSi 25-4		1.4821	TP329
		GX40 CrNi 24-5	1.4822	TP329
		GX40 CrNiSi 27-4	1.4823	TP329HC

Применение в высокотемпературных условиях, когда неприемлемо высокое содержание Ni

Также очень хорошо подходит для наплавки твердым сплавом при необходимости в высокой устойчивости к коррозии от морской воды

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (С)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (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	60-110	DC+	58	122	1,2	31,4	50	1,56
4,0 x 350	80-140	DC+	72	273	1,5	46,5	34	1,59
5,0 x 450	140-190	DC+	98	542	2,2	94,4	17	1,59

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу/сверху	PE/4G	PF/5G сверху/сверху
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			

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Si = макс. 1.5%

EN: Si = макс. 1.2%