

Arosta® 347



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E347-16
EN 1600 : E 19.9 Nb R 12

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+400°C
Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях
Для сварки марок стали со стабилизацией Ti или Nb или их эквивалентов
Прекрасная коррозионная устойчивость в окисляющих средах, например, азотной кислоте
Высокая устойчивость к межкристаллической коррозии
Легкое удаление шлака и гладкий внешний вид шва
Толстое покрытие электрода
Возможность сварки как при постоянном, так и переменном токе
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

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)
0.03	0.8	0.8	19.5	9.8	0.35	06-12

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопrotивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				+20°C	-20°C	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 550	мин. 25	не требуется	не требуется	
Типичные значения	500	630	35	70	50	35

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)		
			2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	120	130	90	
	Вес нетто/ед. (кг)	2.6	4.7	4.9	
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	69	52	28	
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.8	1.4	

Arosta® 347

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6CrNiTi 18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C 302	J92710
Без стабилизации					
	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312	(TP)304H	S30409

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе (С)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-75	DC+	52	78	0.87	20.7	80	1.66
3,2 x 350	60-110	DC+	54	119	1.4	34.9	48	1.67
4,0 x 350	80-150	DC+	64	210	1.7	49.0	33	1.61

*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		