

# Intherma® 310B

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E310-15\*    \*: Отклонение: см. Примечания  
 EN 1600 : E 25 20 B 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -20...+400°C  
 Стойкость к окислению: 1100°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях, кроме вертикального направления сверху вниз  
 Полностью аустенитный сварочный металл с высоким содержанием Cr и Ni для эксплуатации в условиях очень высоких температур  
 Высокая устойчивость к окислению при температуре вплоть до 1100°C  
 Рекомендуется избегать рабочих температур от 650 до 850°C  
 Сварка возможна только при постоянном токе

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.1	3.0	0.3	25.0	21.0	0

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)
					+20°C
Типичные значения	PC	не требуется мин. 350 440	мин. 550 мин. 550 600	мин. 30 мин. 20 30	не требуется не требуется 100

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
		Длина (мм)	350	350	350
		135	150	100	
		2.4	4.3	4.3	

# Intherma® 310B

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI A240/A351	UNS
<b>Жаростойкая сталь</b>					
X10 CrAl 24			1.4762		
		GX25 CrNiSi 18-9	1.4825		
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4826		
X15 CrNiSi 20-12			1.4828		
		GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
X15 CrNiSi 25-20			1.4841	310S	S31008
				CK20	J94202
X12 CrNi 25-21			1.4845		
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

## 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/N
			- на электрод при максимальном токе - (S)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-70							
3,2 x 350	80-90							
4,0 x 350	110-130							

\*Остаток электрода 35 мм

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав  
 Mn = макс. 5.0%    AWS: Mn = 1.0 - 2.5%  
 Макс. погонная энергия сварки 1,5 кДж/мм  
 Макс. температура перед наложением следующего слоя 100°C