

# Limarosta® 304L



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308L-17  
EN 1600 : E 19 9 LR 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -196...+350°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях  
Зеркальная поверхность шва  
Самоотделяющийся шлак  
Прекрасное увлажнение боковой стенки, отсутствие подрезания  
Высокая устойчивость к пористости  
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе  
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
308LN10	4550	304L	304L	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.025	0.75	0.95	19.0	9.7	04-10

## 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
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Типичные значения	не требуется мин. 320 440	мин. 520 мин. 510 600	мин. 35 мин. 30 45	не требуется не требуется 75	- 60

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
		Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	125 2.3	125 2.7	135 4.7
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	60 0.6	65 1.4	52 1.8	28 2.0	22 2.4
Единица: тубус Linc™	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	- -	203 4.4	124 4.3	78 5.3	- -

# Limarosta® 304L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## ДАННЫЕ 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-
			ления - на электрод при	на максимальном токе -	рода H (кг/ч)			
2,0 x 300	35 - 50	DC+	40	51	0.59	11.6	151	1.75
2,5 x 350	45 - 80	DC+	51	103	0.88	21.7	81	1.75
3,2 x 350	80 - 115	DC+	57	177	1.3	34.3	48	1.64
4,0 x 450	100 - 155	DC+	83	373	1.8	68.0	24	1.64
5,0 x 450	150 - 220	DC+	85	577	2.7	106.2	16	1.67

\*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			
5.0	180A	180A				