

# Limarosta® 309S



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309L-17  
EN 1600 : E 23 12 L R 32

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Промежуточный электрод с основным рутиловым покрытием с содержанием избыточно легированного сплава CrNi для сварки в любых пространственных положениях

Разработан для сварки соединений между нержавеющей и малоуглеродистой или плакированной сталью

Самоотделяющийся шлак

Отличное увлажнение боковой стенки, отсутствие подрезания, зеркальная поверхность шва

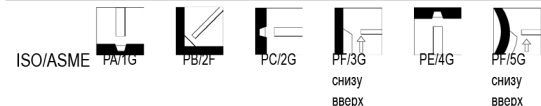
Высокая устойчивость к пористости

Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## ТИП ТОКА

AC/DC +



## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
309L	4432	SS/CMn	SS/CMn	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0.02	0.8	1.0	23.0	12.5	10-20

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопrotивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
					+20°C	-20°C
Типичные значения	PC	не требуется мин. 320 480	мин. 520 мин. 510 560	мин. 30 мин. 25 40	не требуется не требуется 55	50

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Удлинение (%)			
			2.0	2.5	3.2	4.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	200	125	135	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.3	2.8	4.9	5.9	6.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	60	65	50	28	-
	Вес нетто/ед. (кг)	0.6	1.5	1.8	2.0	-
Единица: тубус Linc™	Штук в ед-це поставки	-	197	127	79	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	4.4	4.5	5.4	-

# Limarosta® 309S

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. материала	ASTM/AISI	UNS
<b>Коррозионностойкая плакированная сталь</b>				
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью CrNi или CrNiMo)

Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

Промежуточный слой плакированной стали CrNi

## 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 Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2.0 x 300	35-55	DC+	38	49	0.66	11,3	142	1.59
2.5 x 350	45-80	DC+	48	95	0.99	22,1	77	1.69
3,2 x 350	80-115	DC+	56	160	1.4	35,1	46	1.59
4,0 x 350	100-155	DC+	76	317	2.0	69,9	23	1.64
5,0 x 350	150-220	DC+	84	575	2.9	108,0	15	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 снизу/сверху
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				