

Limarosta® 312



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E312-17
EN 1600 : E 29 9 R 12

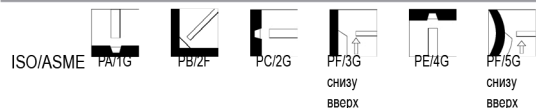
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный электрод с основным рутиловым покрытием с содержанием CrNi для сварки в любых пространственных положениях
Прекрасно подходит для ремонтной сварки
Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин, аустенитных сплавов Mn и высоколегированных марок стали C
Прекрасная свариваемость и автоматическое удаление шлака
Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				мин.	макс.
Требования: AWS 5.4 EN 1600	не требуется	мин. 660	мин. 22	не требуется	
Типичные значения	700	мин. 650 800	мин. 15 20	не требуется 50	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
		Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	175	125	150
	Вес нетто/ед. (кг)	2.2	2.6	5.0	5.0	5.2
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	53	69	52	31	24
	Вес нетто/ед. (кг)	0.6	1.5	1.8	1.5	1.7
Единица: упаковка Linc	Штук в ед-це поставки	-	48	30	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	1.0	1.0	-	-

Limarosta® 312

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- марки нагартывающейся аустенитной марганцевой стали;
- разные марки стали (сплавы CrMn и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход элект-	Кг электродов
			ления - на электрод при (S)*	Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2.0 x 300	40-55	DC+	41	45	0.59	12,0	150	1,80
2.5 x 350	50-70	DC+	57	91	0.73	20,7	87	1,79
3,2 x 350	70-100	DC+	60	126	1,1	33,0	52	1,72
4.0 x 350	100-130	DC+	72	273	1,4	49,7	35	1,72
5.0 x 350	130-140	DC+	79	313	2,4	71,5	19	1,36

*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	90A	100A	65A	65A	65A
4.0	130A	125A	130A	80A		