

# Nichroma



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308LMo-16  
EN 1600 : E 20 10 3 R 32

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -20...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым основным покрытием для сварки соединений из разных металлов в любых пространственных положениях

Универсальный электрод для ремонтной сварки

Подходит как для любителей, так и профессионалов

Простое удаление шлака и хороший внешний вид шва

Также может использоваться для сварки трудносвариваемых соединений

Возможность сварки с полярностью тока AC и DC+

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## ТИП ТОКА

AC/DC +



## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV	DNV	GL	TUV
UP	308Mo	4431	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

## 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	не требуется мин. 400	мин. 520 мин. 620	мин. 35 мин. 20	не требуется 70	не требуется 60
Типичные значения	500	720	30		

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)				
			2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки		225	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)		2.5	2.7	4.9	5.0	5.0
Единица: упаковка Linc	Штук в ед-це поставки		-	50	31	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)		-	1.0	1.0	-	-

# Nichroma

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Первый слой плакировки CrNiMo</b>					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408		

Сварка разных металлов: малоуглеродистой/низколегированной и нержавеющей стали CrNi и CrNiMo  
Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления на электрод при максимальном токе -			Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			(S)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)			
2,0 x 300	30 - 50	DC+	44	46	0.57	11.0	144	1.59
2,5 x 350	40 - 75	DC+	54	99	0.86	19.8	78	1.54
3,2 x 350	60 - 110	DC+	52	132	1.5	33.4	46	1.54
4,0 x 350	80 - 150	DC+	62	234	1.9	49.6	30	1.49
5,0 x 450	140 - 220	DC+	66	365	2.8	78.4	19	1.52

\*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	80A		
5.0	180A	180A	180A			