

## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки соединений из разных металлов в любых пространственных положениях

Универсальные электроды для ремонтной сварки

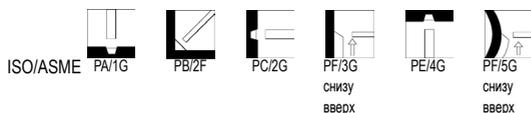
Подходят как для любителей, так и профессионалов

Легкое удаление шлака и хороший внешний вид шва

Также могут использоваться для сварки трудносвариваемых соединений

Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC/DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV DNV GL TÜV

UP 308Mo 4431 +

## 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

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-20°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600		не требуется	мин. 520 мин. 620	мин. 35 мин. 20	не требуется	
Средние значения	ПС	500	720	30	70	60

## ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)	300	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице		225	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)		2,5	2,7	4,9	5,0	5,0
Linc Pack	Штук в единице		-	50	31	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)		-	1,0	1,0	-	-

Идентификационное обозначение: 308LMo-16 / NICHROMA Цвет торца электрода: сиреневый

Nichroma: вер. EN 22

# 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 разнородных соединений: углеродистой/низколегированной и нержавеющей стали CrNi и CrNiMo  
Наплавка на углеродистую и низколегированную сталь

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг наплав- ки металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	на максимальном токе - Е (кДж)	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

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ 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			