

Cor-A-Rosta® P4462

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E2209T1-1/-4
ISO 17663-A : T 22 9 3 N L P M 2

ОПИСАНИЕ

Порошковая газозащитная проволока для позиционной сварки дуплексных нержавеющей сталей
Отличная свариваемость
Применение при рабочей температуре до 250°C
Высокая стойкость к общей, питтинговой и механической коррозии
Высокий предел текучести: больше 500 МПа
Рекомендовано работать в защитном газе M21

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
M21	0.03	1.2	0.7	23	9.2	3.1	0.12	40

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
						-20°C	-50°C
Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A			не требуется	мин. 690	мин. 25		
Типичные значения	M21	После сварки	мин. 350 630	мин. 550 800	мин. 25 29	65	55

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6
Упаковка: Кассета S300 весом 15 кг	X	X

Cor-A-Rosta® P4462 : вер. EN 25

Cor-A-Rosta® P4462

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Дуплексные нержавеющие стали				
	X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304
	X2 CrMnNi21-5-1	1.4162		S32101

Типичное применение:

Соединения между разнородными металлами (например, между нелегированной или низколегированной сталью и дуплексными нержавеющими сплавами)

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения			
	PA/1G	PB/2F	PC/G	PF/3G на подъем
1.2	100-250 A	100-250 A	100-200 A	130-180 A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для сварки в нижнем горизонтальном положении более предпочтительна проволока Cor-A-Rosta 4462

Максимальное тепловложение – 2,5 кДж/мм

Максимальная межслойная температура – 150°C

FCAW