

Arosta® 309S

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E309L-16
EN 1600 : E 23 12 L R 32

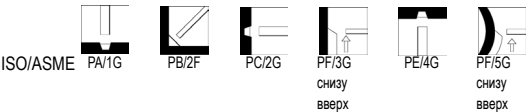
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный промежуточный Электроды с покрытием рутилово-основного типа с содержанием CrNi
Предназначаются для сварки нержавеющей и углеродистой стали и корневых проходов плакированной стали
Может использоваться для корневых проходов сплавов AISI 304LN с содержанием N
Высокие сварочно-технологические характеристики и автоматическое удаление шлака
Высокая устойчивость к возникновению хрупкости
Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	RMRS	TÜV
+	309L	SS/CMn	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	0,8	23,5	12,5	12-20

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				+20°C	-20°C	-120°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется		
Средние значения	480	510 560	25 40	60	50	40

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)	2,8	5,0	5,0	5,0
SRP	Штук в единице	69	56	31	-
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	1,5	-

Arosta® 309S

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Мат. материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Коррозионностойкая плакированная сталь				
	X2 CrNiN 18-10	1,4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1,4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4 CrNi 18-10	1,4301	(TP)304	S30400

Разнородные соединения (углеродистой/низколегированной стали и нержавеющей стали CrNi или CrNiMo)

Наплавка на низкоуглеродистые и низколегированные стали

Буферный слой плакированной стали CrNi

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. элект- родов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40 - 75	DC+	50	88	0,93	21,0	77	1,61
3,2 x 350	60 - 110	DC+	58	160	1,3	32,5	46	1,49
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	241	1,8	48,3	31	1,49
5,0 x 350	140 - 220	DC+	68	372	2,8	78,0	19	1,49

*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
2,5	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			