

Intherma® 310B

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E310-15*
EN 1600 : E 25 20 B 12

*: отклонение: см. Примечания

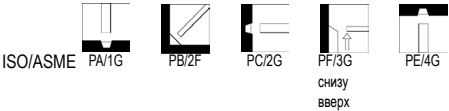
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-20...+400°C
Стойкость к окислению: 1100°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварки в любых пространственных положениях, кроме вертикального направления сверху вниз
Полностью аустенитный металл сердечника электрода с высоким содержанием Cr и Ni для эксплуатации в условиях очень высоких температур
Высокая устойчивость к окислению при температуре вплоть до 1100°C
Рекомендуется избегать рабочих температур от 650 до 850°C
Сварка возможна только на постоянном токе

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,1	3,0	0,3	25,0	21,0	0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	ПС	не требуется	мин. 550	мин. 30	не требуется
Средние значения		мин. 350 440	мин. 550 600	мин. 20 30	не требуется 100

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)		2,5	3,2	4,0
Длина (мм)		350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	135	150	100
	Вес нетто/ед. (кг)	2,4	4,3	4,3

Intherma® 310B**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI A240/A351	UNS
Жаростойкая сталь					
	X10 CrAl 24		1,4762		
		GX25 CrNiSi 18-9	1,4825		
		GX40 CrNiSi 22-9	1,4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1,4828		
		GX25 CrNiSi 20-14	1,4832		
	X15 CrNiSi 25-20		1,4841	310S	S31008
				CK20	J94202
	X12 CrNi 25-21		1,4845		
		GX40 CrNiSi 25-20	1,4848	HK40	

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. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-70							
3,2 x 350	80-90							
4,0 x 350	110-130							

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = макс. 5,0%

AWS: Mn = 1,0 - 2,5%

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 100°C