

Nichroma 160



КЛАССИФИКАЦИЯ			ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР
AWS A5.4	: E309Mo-26		Детали под высоким давлением:
EN 1600	: E 23 12 2 LR 53*	*: отклонения, см. Примечания	-20...+350°C
			Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ
Высокопроизводительные (160%) электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварочных работ в судостроительной области
Предназначены для сварки углеродистой и нержавеющей стали в направлении на спуск
Хорошо подходят для угловой сварки
Высокая устойчивость к образованию пор в металле наплавки
Могут использоваться при высокой силе тока
Высокая производительность наплавки
Хороший внешний вид шва и легкое удаление шлака
Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ	РОД ТОКА
 ISO/ASME PA/1G PB/2F	AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ					
ABS	BV	DNV	GL	RINA	RMRS
+	UP	309Mo	4431	309Mo	SS/CMn

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)						
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,05	0,7	1,0	23,7	12,8	2,4	15

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
Требования: AWS A5.4 EN 1600 Средние значения	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-20°C
					не требуется мин. 350 550	не требуется мин. 25 28 не требуется 50 45

ВИДЫ УПАКОВКИ					
Картонная коробка	Диаметр (мм)	3,2	4,0	4,5	5,0
	Длина (мм)	450	450	600	450
	Штук в единице	90	55	40	35
	Вес нетто/ед. (кг)	6,1	5,9	7,3	5,8

Идентификационное обозначение: 309Mo-26 / NICHROMA 160	Цвет торца электрода: морская волна	Nichroma 160: вер. EN 22
--	-------------------------------------	--------------------------

Nichroma 160

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Первый слой плакировки CrNiMo					
	X2 CrNiMo 17-12-2	J92800	1,4404	(TP)316L	S31603
	CF-3M				
	X2 CrNiMo 18-14-3		1,4435	(TP)316L	S31603
	X4 CrNiMo 17-12-2		1,4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1,4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2	GX5 CrNiMo 19-11	1,4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1,4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1,4580	316Cb	S31640
			1,4408		

Сварка разнородных соединений: углеродистой или низколегированной стали и нержавеющей стали CrNiMo с максимальной толщиной 12 мм
Наплавка на углеродистую и низколегированную сталь

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)			
3,2 x 450	140-170	DC+	86	409	1,9	68,1	22	1,52
4,0 x 450	180-230	DC+	80	644	3,0	105,5	15	1,59
4,5 x 600	200-250	DC+						
5,0 x 450	230-300	DC+	90	1084	4,1	162,0	10	1,59

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3,2	175A	140A
4,0	200A	180A
5,0	230A	230A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

C = макс. 0,05%

EN: C = макс. 0,04%