

Arosta® 329



КЛАССИФИКАЦИЯ

EN 1600 : E 25 4 R 12* *: Отклонения: см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-10...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях

Типичное применение:

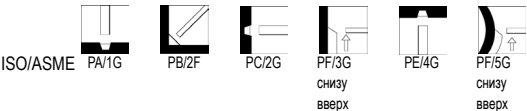
- в качестве буферного электрода для наплавки твердого сплава на углеродистую сталь;
- сварка стали с содержанием Cr;
- необходимость в высокой коррозионной стойкости;
- необходимость в высоких показателях предела текучести и предела прочности

Ферритовая/аустенитная структура

Высокие сварочно-технологические характеристики и легкое удаление шлака

Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	0,7	1,2	25,0	4,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Требования: EN 1600	ПС	мин. 400	мин. 600	мин. 15	не требуется 30
Средние значения		500	700	15	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)		2,5	3,2	4,0	5,0
Длина (мм)		350	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	135	150	100	65
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	4,8	4,8	6,1

Идентификационное обозначение: AROSTA 329

Цвет торца электрода: оранжевый

Arosta® 329: вер. EN 22

Arosta® 329

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI
Основной металл для применения в высокотемпературных условиях				
		GX30 CrSi 6	1,4710	
	X10 CrSi 6		1,4712	502
	X10 CrAl 7		1,4713	502
				403/405-TP405-CA15
	X10 CrAl 13		1,4724	410/414-TP405-CA15
		GX40 CrSi 17	1,4740	
	X10 CrAl 18		1,4742	430B-TP430-CB30
		GX40 CrSi 23	1,4745	TP433
	X10 CrAl 24		1,4762	TP443
	X20 CrNiSi 25-4		1,4821	TP329
		GX40 CrNi 24-5	1,4822	TP329
		GX40 CrNiSi 27-4	1,4823	TP329HC

Применение в высокотемпературных условиях, когда неприемлемо высокое содержание Ni

Также хорошо подходит для наплавки твердым сплавом при необходимости высокой устойчивости к коррозии от морской воды

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/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-70	DC+	59	94	0,73	19,5	85	1,64
3,2 x 350	60-110	DC+	58	122	1,2	31,4	50	1,56
4,0 x 350	80-140	DC+	72	273	1,5	46,5	34	1,59
5,0 x 450	140-190	DC+	98	542	2,2	94,4	17	1,59

*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			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Si = макс. 1,5%

EN: Si = макс. 1,2%