

Arosta® 4462



КЛАССИФИКАЦИЯ		ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР
AWS A5,4	: E2209-16	Детали под высоким давлением:
EN 1600	: E 22 9 3 N L R 32	-40...+250°C
		Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ
Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки дуплексной нержавеющей стали в любых пространственных положениях
Высокие сварочно-технологические характеристики при заполняющих и корневых проходах
Могут использоваться при рабочей температуре 250°C
Высокая стойкость к общей, питтинговой и стресс-коррозии (PREN ~35)
Высокий предел текучести >500 МПа
Могут использоваться как на переменном, так и постоянном токе
Продукт EMR-Sahara
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ	РОД ТОКА
ISO/ASME  снизу вверх	AC/DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ				
BV	DNV	GL	RINA	TÜV
2209	+	4462	2209	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)							
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	1,0	22,5	9,5	3,2	0,16	30-55

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								
Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)				
				+20°C	-30°C	-40°C		
Требования: AWS A5,4 EN 1600	не требуется	мин. 690	мин. 20	не требуется				
Средние значения	мин. 450 650	мин. 550 800	мин. 20 27	не требуется 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	120	152	95	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	5,0	4,8	4,6
SRP	Штук в единице	69	52	29	24
	Вес нетто/ед. (кг)	1,5	1,8	1,6	2,0

Идентификационное обозначение: 2209-16 / AROSTA 4462 Цвет торца электрода: белый	Arosta® 4462: веп. EN 23
--	--------------------------

Arosta® 4462

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2/-4	№ мат.	ASTM / ACI A240	UNS
Дуплексная нержавеющая сталь				
	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

Разнородные соединения, например, между не- и низколегированной сталью и дуплексной нержавеющей сталью

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	40 - 75	DC+	61	127	0,73	20,6	81	1,67
3,2 x 350	80 - 110	DC+	56	184	1,4	34,3	46	1,59
4,0 x 350	80 - 150	DC+	59	205	2,0	51,5	30	1,52
5,0 x 350	140 - 220		65	357	2,8	77,4	20	1,61

*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	80A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A	80A		
5,0	180A	180A	180A			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонное тепловложение 2,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 150°C