

# Intherma® 310



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E310-16  
EN 1600 : E 25 20 R 12

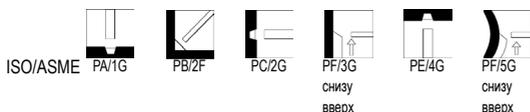
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки в любых пространственных положениях, кроме вертикального направления на спуск  
Полностью аустенитный металл сердечника электрода с высоким содержанием Cr и Ni для эксплуатации при очень высокой температуре  
Высокая устойчивость к окислению при температуре вплоть до 1100°C  
Рекомендуется избегать рабочих температур от 650 до 850°C  
Могут использоваться как на переменном, так и постоянном токе

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC/DC +

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,12	2,5	0,5	26,0	20,5	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	не требуется	мин. 550	мин. 30	не требуется
Средние значения	440	мин. 550 600	мин. 20 30	не требуется 80

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	145	150	100	62
	Вес нетто/ед. (кг)	3,0	5,1	5,1	5,0

# Intherma® 310

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI A240/A351	UNS
<b>Жаростойкая сталь</b>					
	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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3,2 x 350	90-140	DC+	56	155	1,31	31,8	49	1,56
4,0 x 350	130-175	DC+	72	233	1,55	50,7	32	1,64
5,0 x 350	165-200	DC+						

\*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
3,2	130A	120A	130A	110A	110A	110A
4,0	160A	160A	160A	140A		

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Макс. погонное тепловложение 1,5 кДж/мм

Макс. температура перед наложением следующего слоя 100°C