

Vertarosta® 304L



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E308L-15
EN 1600 : E 19 9 L R 21

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-196...+350°C
Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях
Специально разработаны для сварки на спуск на постоянном токе
Хорошо подходят для корневых проходов
Высокая коррозионная устойчивость в окисляющих средах

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

PG/3G
сверху вниз

РОД ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	0,7	20,0	9,8	04-10

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-20°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600		не требуется	мин. 520	мин. 35	не требуется	
Средние значения	ПС	мин. 320 440	мин. 510 600	мин. 30 40	не требуется 70	50

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	2,5	3,2
		Длина (мм)	300	300
Картонная коробка	Штук в единице	190	130	
	Вес нетто/ед. (кг)	2,9	3,1	

Vertarosta® 304L

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Очень низкое содержание углерода (C <0,03%)					
	X2 CrNi 19 11		1,4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1,4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднее содержание углерода (C >0,03%)					
	X4 CrNi 18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1,4308	CF 8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1,4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1,4552	CF-8C	J92710

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 300	60-70	DC+	44	65	0,81	15,0	101	1,52
3,2 x 300	80-110	DC+	51	117	1,2	23,5	59	1,39

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PG/3G сверху вниз	
2,5	70A	
3,2	100A	