

Arosta® 309Mo

EMF SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309LMo-16
EN 1600 : E 23 12 2 L R 32

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-60...+400°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированный электрод из сплава CrNiNb с основным рутиловым покрытием для сварки в любых пространственных положениях

Высокая коррозионная стойкость

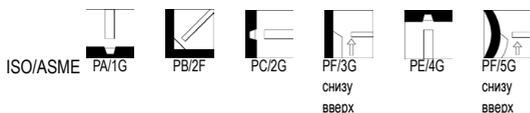
Специально разработан для сварки соединений между нержавеющей и углеродистой сталью, а также горячих проходов при плакировке

Макс. толщина пластины в стыковых соединениях ~12 мм

Хорошо подходит для ремонтных работ, требующих сварки стыков из разных или трудносвариваемых металлов

Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
+	309Mo	309Mo	4459	SS/CMn	309Mo	SS/CMn	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	0,8	23,0	12,5	2,7	15-25

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				+20°C	-20°C	-60°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520 мин. 550	мин. 30 мин. 25 30	не требуется		
Средние значения	580	700		57	50	45

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)				
			2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Картонная коробка	Штук в единице		180	110	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)		2,4	2,6	4,7	4,8	5,4

Arosta® 309Mo

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Первый слой плакировки CrNiMo					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1,4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1,4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1,4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1,4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1,4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1,4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1,4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1,4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1,4580	316Cb	S31640
		GX5 CrNiMo 19-11	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 (с)*	на максимальном токе - Е (кДж)	на максимальном токе - Н (кг/ч)			
2,0 x 300	30 - 60	DC+	44	46	0,54	10,8	149	1,61
2,5 x 350	40 - 80	DC+	52	90	0,91	20,4	76	1,54
3,2 x 350	60 - 80	DC+	58	122	1,4	33,2	45	1,49
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	259	1,9	51,6	30	1,54
5,0 x 450	140 - 190	DC+	99	549	2,6	98,7	14	1,38

*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
2,0		45A	45A	40A	40A	40A
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			