

Arosta® 309H



КЛАССИФИКАЦИЯ			ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР
AWS A5,4	: E309H-16*		Детали под высоким давлением:
EN 1600	: E 23 12 R 32*	*: отклонения, см. Примечания	-10...+400°C
			Стойкость к окислению: 1100°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ
Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях
Специально создан для применения в условиях высокой температуры, например, в промышленных печах
Высокая устойчивость к окислению при температуре до 1050°C
Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ	РОД ТОКА
<div>ISO/ASME PA/1G</div> <div>PB/2F</div> <div>PC/2G</div> <div>PF/3G снизу вверх</div> <div>PE/4G</div> <div>PF/5G снизу вверх</div>	AC/DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)					
C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,10	0,8	1,6	22,0	11,0	3-8

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	ПС	мин. 350 500	мин. 550 700	мин. 25 30	не требуется 50

ВИДЫ УПАКОВКИ				
Диаметр (мм)		2,5	3,2	4,0
Длина (мм)		350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	120	130	90
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	4,8	4,9

Идентификационное обозначение: AROSTA 309 H	Цвет торца электрода: желтый	Arosta® 309H: веп. EN 22
---	------------------------------	--------------------------

**Arosta® 309H****СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI	UNS
		GX30 CrSi 6	1,4710		
	X10 CrAl 7		1,4713	502	
	X10 CrAl 13		1,4724	410/414-TP405-CA15	
		GX40 CrSi 13	1,4729		
		GX40 CrSi 17	1,4740		
	X10 CrAl 18		1,4742	430-TP430-CB30	
	X10 CrAl 24		1,4762	TP443	
		GX25 CrNiSi 18-9	1,4825		J92502
		GX40 CrNiSi 22-9	1,4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1,4828	TP309	S30900
		GX25 CrNiSi 20-14	1,4832		
	X12 CrNiTi 18-9				

**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)			
2,5 x 350	40-110	DC+	47	71	1,1	19,7	73	1,44
3,2 x 350	60-120	DC+	58	140	1,5	31,9	42	1,33
4,0 x 350	80-140	DC+	58	226	2,2	53,7	29	1,55

\*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		

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Отклонения: химический состав

Si = макс. 2,0%

Cr = 20,0 - 23,0%

Ni = 10,0 - 13,0%

AWS: Si = макс. 1,0%

AWS: Cr = 22,0 - 25,0%

AWS: Ni = 12,0 - 14,0%

EN: Si = макс. 1,2%