

Arosta® 309HEMR
SAHARA®**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.4 : E309H-16*
 EN 1600 : E 23 12 R 32* *: отклонения, см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
 -10...+400°C
 Стойкость к окислению: 1100°C

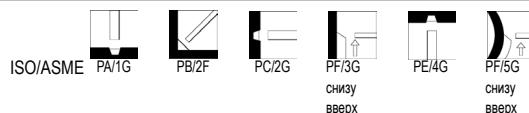
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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**

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

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	Тепловложение	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			(с)*	E (кДж)	H (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%