

Arosta® 307-160

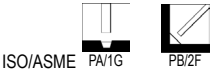
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E307-26*
EN 1600 : E 18 8 Mn R 53 * Самый близкий класс, см. Примечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа для сварки нержавеющей стали с содержанием Mn 6%
Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn
Часто используется в качестве буферного слоя при наплавке
Пригодны для сварки на постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

РОД ТОКА

AC/DC +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,06	5,0	1,0	18,0	8,0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-10°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	ПС	не требуется	мин. 590	мин. 30	не требуется	
Средние значения		мин. 350 425	мин. 500 650	мин. 25 35	не требуется 85	60

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	250	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	79	94	62	40
	Вес нетто/ед. (кг)	1,7	4,7	6,0	6,0

Идентификационное обозначение: AROSTA 307-160 Цвет торца электрода: красный

Arosta®307-160: веп. EN 02

Arosta® 307-160

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- самоупрочняющиеся аустенитные марганцевые стали;
- сварка сплавов СМn и нержавеющей стали.

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 250	80-100	DC+	44	71	0,96	17,8	85	1,52
3,2 x 350	110-150	DC+	53	132	1,4	29,1	48	1,39
4,0 x 450	140-200	DC+	86	264	1,7	55,9	25	1,41
5,0 x 450	210-260	DC+	82	388	2,7	85,3	16	1,39

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
2,5	90A	90A
3,2	150A	140A
4,0	200A	180A
5,0	230A	230A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 4,5 - 7,5%

Cr = 17,0 - 20,0%

Ni = 7,0 - 10,0%

AWS: Mn = 3,30 - 4,75%

AWS: Cr = 18,0 - 21,5%

AWS: Ni = 9,0 - 10,7%