

# Arosta® 304H

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E308H-16  
EN 1600 : E 19 9 H R 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
-20...+730°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

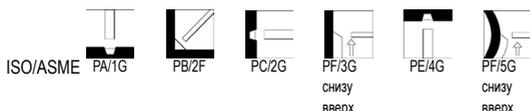
Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях. Специально создан для применения в условиях высокой температуры (до 730°C) – например, сварки AISI 304H или Mat. № 1,4948

Малая чувствительность к дисперсионному уплотнению интерметаллических фаз

Может использоваться как при переменном, так и постоянном токе

Широко используется в нефтехимической и ядерной промышленности

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC/DC + / -

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,05	0,75	0,85	18,5	9,5	3-7

## 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 Средние значения	не требуется мин. 350	мин. 550 мин. 550 600	мин. 35 мин. 30 44	не требуется не требуется 70	не требуется не требуется 50

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Картонная коробка	Диаметр (мм) Длина (мм)	Сортамент			
		2,5	3,2	4,0	5,0
Штук в единице		350	350	350	350
Вес нетто/ед. (кг)		145	150	100	65
		2,8	4,8	4,9	4,8

Идентификационное обозначение: 308H-16 / AROSTA 304 H

Цвет торца электрода: зеленый

Arosta® 304H: вер. EN 22

# Arosta® 304H

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ мат.	ASTM/ACI	UNS
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0,03%)</b>					302
	X4 CrNi 18-10		1,4301	(TP)304	S30400
		GX5 CrNi 19-10	1,4308	(TP)304H	S30409
			1,4948	CF8	J92600

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (A)	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 350	40 - 75	DC+	51	89	0,99	19,4	79	1,54
3,2 x 350	60 - 110	DC+	58	121	1,3	31,5	48	1,52
4,0 x 350	80 - 150	DC+	64	258	1,8	48,0	32	1,54
5,0 x 350	140 - 220	DC+	72	493	2,3	72,6	22	1,56

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения 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		
5,0	180A	180A	180A			