

Arosta® 307

EMF
SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E307-16*
EN 1600 : E 18 8 Mn R 12 * : Отклонения: см. Примечания

ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-60...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

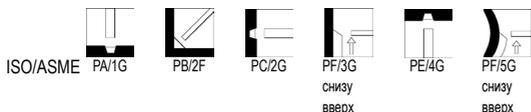
Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали с содержанием Mn 5% в любых пространственных положениях

Специально создан для трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин и аустенитных сплавов Mn

Часто используется в качестве буферного слоя при наплавке

Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,09	5,0	0,6	18,5	8,5	0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарли (Дж)	
				+20°C	-60°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	не требуется	мин. 590	мин. 30	не требуется	
Средние значения	450	650	35	110	75

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	
	Длина (мм)	350	350	350	
Картонная коробка	Штук в единице	125	135	85	
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	4,7	4,6	

Идентификационное обозначение: AROSTA 307

Цвет торца электрода: темно-синий

Arosta®307: вер. EN 22

Arosta® 307

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- самоупрочняющиеся аустенитные марганцевые стали;
- разные марки стали (сплавы СМп и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм.

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 350	70-80	DC+	52	108	0,74	20,4	94	1,92
3,2 x 350	90-120	DC+	56	148	1,2	34,7	54	1,87
4,0 x 350	110-140	DC+	84	251	1,3	53,6	33	1,77

*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	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3,2	100A	100A	100A	90A		
4,0	140A	115A	130A	110A		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав

Mn = 4,5 - 6,0%

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