

# Limarosta® 304L

EMF SAHARA®

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E308L-17  
EN 1600 : E 19 9 L R 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
-196...+350°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях

Зеркальная поверхность шва

Самоотделяющийся шлак

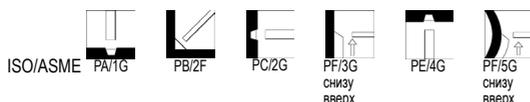
Высокая смачиваемость основного металла, отсутствие подрезов

Направление не склонно к образованию пористости

Могут использоваться как на переменном, так и постоянном токе

Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
308LH10	4550	304L	304L	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (no WRC 192)
0,025	0,75	0,95	19,0	9,7	04-10

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.4 EN 1600 Средние значения	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-20°C
	ПС	не требуется мин. 320 440	мин. 520 мин. 510 600	мин. 35 мин. 30 45	не требуется не требуется 75	60

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)					
		2,0 300	2,5 350	3,2 350	4,0 450	5,0 450
Картонная коробка	Штук в единице	125	125	135	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,3	2,7	4,7	5,8	5,8
SRP	Штук в единице	60	65	52	28	22
	Вес нетто/ед. (кг)	0,6	1,4	1,8	2,0	2,4
Тубус Linc™	Штук в единице	-	203	124	78	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	4,4	4,3	5,3	-

Идентификационное обозначение: 308L-17 / LIMAROSTA 304 L

Цвет торца электрода: голубой

Limarosta® 304L: вер. EN 22

# Limarosta® 304L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0,03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1,4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1,4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0,03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1,4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1,4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1,4552	CF-8C	J92710

## 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)			
2,0 x 300	35 - 50	DC+	40	51	0,59	11,6	151	1,75
2,5 x 350	45 - 80	DC+	51	103	0,88	21,7	81	1,75
3,2 x 350	80 - 115	DC+	57	177	1,3	34,3	48	1,64
4,0 x 450	100 - 155	DC+	83	373	1,8	68,0	24	1,64
5,0 x 450	150 - 220	DC+	85	577	2,7	106,2	16	1,67

\*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
2,0		45A	45A	40A	40A	40A
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A			
5,0	180A	180A				