

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E318-15*
EN 1600 : E 19 12 3 Nb B 22

*При отклонениях: смотрите примечания

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению

Общее описание

Основной электрод для сварки стабилизированных CrNiMo-сталей
Максимальная температура использования 400°C
Хорошие соединительные свойства
Специально разработан для сварки высоконагруженных структур

Положение шва при сварке



Тип тока

DC electr. + / -

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
0.025	1.5	0.4	18.0	11.0	2.7	0.5	6-12

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Требуемые	AWS A5.4		не требуется	min. 550	min. 25	не требуется
	EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	не требуется
Типичные значения после сварки	AW		430	650	30	90

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	135	150	100
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.6	4.8	4.6

Маркировка Клеймо: Elecor® B 318 Цвет маркера: красный

Elecor® B 318 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X2 CrNiMo 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е при максимальном токе - Н (кДж)	Степень расхода - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 350	50 - 70	DC+	50	86	0.82	17.6	88	1.89
3.2 x 350	80 - 100	DC+	51	135	1.3	28.5	53	1.72
4.0 x 350	100 - 130	DC+	66	206	1.7	43.8	32	1.56

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	60	60	60	60	60	60
3.2	95	90	90	75	75	75
4.0	125	110	125	100	100	100

Примечания

Отклонения: химический состав:

Ni = 10.0 - 13.0%

AWS: Ni = 11.0 - 14.0%