

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E316L-16
EN 1600 : E 19 12 3 LR 12

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -120....+350°C
Сопротивление окислению нет инф.

Общее описание

Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки во всех положениях для стали марки 316L или подобной

Содержание Мо не менее 2,7%

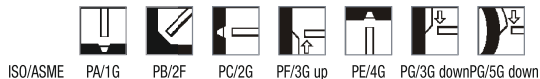
Специально для сварки нержавеющей труб диаметром более 50 мм и толщиной стенки порядка 2 мм

Возможность монтажной сварки в целлюлозно-бумажной промышленности

Легкая свариваемость во всех положениях, легкость контроля сварочной ванны, полная проникаемость

Хорошее шлакоотделение

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.02	0.7	0.85	18.1	11.5	2.85	4-10

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		0,2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 490	min. 30	не требуется
	EN 1600	min. 320	min. 510	min. 25	не требуется
Типичные значения после сварки	AW	450	580	39	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.0	2.5
	Длина (мм)	250	250
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	215	150
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.9	2.0

Маркировка Клеймо: Elecor® R 316L Extra Цвет маркера: розовый

Elecor® R 316L Extra : rev. EN 21

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 CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
Стабилизированная Ti и Nb		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
	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 (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	Подводимая энергия Е (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)
2.0 x 250	30 - 60	DC+						
2.5 x 250	30 - 70	DC+						

* неиспользуемый остаток = 35 мм