

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

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

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению

-196...+350°C
до 800°C

Общее описание

Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки во всех положениях стали марки 304L или подобной
Обеспечивает получение зеркальных кромок шва
Легкость шлакоотделения
Прекрасная смачиваемость стенок, исключение возможности подреза
Высокая стойкость к формированию пористости
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

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

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.025	0.75	0.95	19.0	9.7	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	-20°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 520	min. 35	не требуется	
	EN 1600	min. 320	min. 510	min. 30	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	440	600	45	75	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	300	350	350	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	200	125	135	85	55
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.3	2.7	4.7	5.8	5.8
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	60	65	52	28	22
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	0.6	1.4	1.8	2.0	2.4

Маркировка Клеймо: Elecor® RR 308L Цвет маркера: голубой

Elecor® RR 308L :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 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304 CF 8	S30409 J92600
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	CF-8C	J92710
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552		

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (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/Н)
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

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.0		45	45	40	40	40
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	100	100	70	70	70
4.0	140	140	140			
5.0	180	180				

Примечания

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока