

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A5.4 : E312-17
EN 1600 : E 29 9 R 12

Общее описание

Рутил-основный высоколегированный CrNi-электрод для сварки во всех положениях
Превосходен для восстановительной сварки
Специально разработан для сварки трудносвариваемых сталей таких как:
- броневая сталь - аустенитная марганцевая сталь – высокоуглеродистая сталь
Отличная свариваемость, хорошее самошлакоотделение
Свариваемость при переменном и положительном постоянном токе
Нет склонности к образованию пористости

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	0.95	29.0	9.0

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Требуемые	AWS A5.4		не требуется	min. 660	min. 22	не требуется
	EN 1600		min. 450	min. 650	min. 15	не требуется
Типичные значения после сварки	AW		700	800	20	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Диаметр (мм)		2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Длина (мм)		300	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	196	176	122	82	56
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	3.7	4.0	4.0	4.0

Маркировка Клеймо: **Elerep® 312**

Цвет маркера: красный

Elerep® 312 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Различные типы сталей, такие как:

- листы брони;
- упрочняемые стали, включая трудносвариваемые;
- немагнитные аустенитные стали;
- деформационно упрочняемые аустенитные марганцевые стали;
- различные классы сталей (С-Mn стали к нержавеющей стали до 12 мм толщины).

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 на максимальном токе - 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	40 - 55	DC+	41	45	0.59	12.0	150	1.80
2.5 x 350	50 - 70	DC+	57	91	0.73	20.7	87	1.79
3.2 x 350	70 - 100	DC+	60	126	1.1	33.0	52	1.72
4.0 x 350	100 - 130	DC+	72	273	1.4	49.7	35	1.72
5.0 x 350	130 - 140	DC+	79	313	2.4	71.5	19	1.36

* 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
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	90	100	65	65	65
4.0	130	125	130	80		