

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация			Температурный интервал				
AWS A5.4	:	E318-16	Нахождение изделия под давлением				
EN 1600	:	E 19 12 3 Nb R 12	Сопротивление окислению				
			нет инф.				
Общее описание							
Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки стали марки 316, стабилизированной Ti или Nb или подобной во всех положениях							
Высокая стойкость к общей и межкристаллитной коррозии							
Обеспечивает получение гладких кромок							
Легкость шлакоотделения							
Прочное покрытие электрода							
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе							
Положение шва при сварке			Тип тока				
ISO/ASME	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G PF/5G up		
AC / DC elektr. + / -							
Разрешение							
TÜV							
+							
Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)							
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
0.03	0.8	0.85	18.0	11.5	2.7	0.35	6-12
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. 550	min. 25	не требуется	
	EN 1600	min. 350		min. 550	min. 25	не требуется	
	Типичные значения после сварки	AW	500	630	38	60	50 35
Упаковка, размеры поставок и маркировка							
		Диаметр (мм)		2.0	2.5	3.2	4.0 5.0
		Длина (мм)		300	350	350	350 450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)		225	135	140	90	65
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)		2.4	2.8	5.0	4.8	6.7
Маркировка							
Клеймо: Elecor® R 318		Цвет маркера: белый					
Elecor® R 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 <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 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
Среднеуглеродистая сталь >0,03%	X2 CrNiMoN 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 (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (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	30 - 60	DC+	36	36	0.65	10.7	152	1.64
2.5 x 350	40 - 90	DC+	46	82	0.98	20.3	80	1.64
3.2 x 350	70 - 110	DC+	52	137	1.4	32.1	48	1.54
4.0 x 350	90 - 140	DC+	61	212	1.9	48.6	31	1.49

* 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	80		

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока