

## Электрод для сварки нержавеющей стали

### Спецификация

AWS A5.4 : E310Mo-15\*  
EN 1600 : E 25 22 2 N L B 22\*

\*При отклонениях: смотрите примечания

### Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -40 ... +400°C  
Сопротивление окислению нет инф.

### Общее описание

Рутил-основный электрод для сварки высоколегированных CrNiMo сталей во всех положениях  
Отличная коррозионная стойкость к сильным окислительным и слегка восстановительным средам  
Специально разработан для заводов по производству азотной кислоты и мочевины  
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии  
Отличные показатели в испытаниях по Хьюю  
Сварка при положительном постоянном токе

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

### Тип тока

DC electr. +

### Разрешение

TÜV  
+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.03	4.5	0.4	25.0	22.0	2.2	0.13

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					+20°C	-196° C
Требуемые AWS A5.4		не требуется	min. 550	min. 30	не требуется	
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 25		
Типичные значения после сварки	AW	400	620	35	90	50

### 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)	2.8	4.8	4.9

Маркировка Клеймо: Elecor® B 310L Mo Цвет маркера: желтый

Elecor® B 310L Mo : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240/A312/A351	UNS
Полностью аустенитные коррозионностойкие CrNiMo-стали	X1 CrNiMoN 25-25-2	1.4465		
	X3 CrNiMoTi 25-25	1.4577		
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
			310S	S31008

Также очень хорошо подходит для наплавки на низколегированные стали, такие как трубные пластины  
Промежуточные проходы для применения от -196 до +350°C

## 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 - H (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 - 75	DC+	50	86	0.82	21.5	88	1.89
3.2 x 350	70 - 105	DC+	51	135	1.3	32.5	53	1.72
4.0 x 350	100 - 135	DC+	66	206	1.7	48.5	32	1.56

\* 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	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:

Cr = 24.5 - 26.0%

AWS: Cr = 25.0 - 28.0%

Ni = 21.5 - 22.5%

AWS: Ni = 20.0 - 22.0%

Mn = 4.5 - 5.3%

AWS: Mn = 1.0 - 2.5%

EN: Mn = 1.0 - 5.0%

## Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла при сварке 1,5 кДж/мм

Максимальная температура прохода 150°C