

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация		Температурный интервал	
AWS A5.4	: E316L-17	Нахождение изделия под давлением	-120...+350°C
EN 1600	: E 19 12 3 L R 53	Сопротивление окислению	нет инф.

*При отклонениях: смотрите ссылки

Общее описание
Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки стали марки 316L или подобной во всех положениях Содержание Мо не менее 2,7% Высокий выход наплавленного металла (130%) обеспечивает высокие скорости сварки Хорошая смачиваемость боковых стенок, отсутствие подрезов Только для ручной сварки вниз Отлично подходит для угловых швов и заполнения V- и X-образных канавок Возможность сваривания, как при переменном, так и при положительном постоянном токе Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

Положение шва при сварке		Тип тока
		AC / DC electr. +
ISO/ASME	PA/1G PB/2F	

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)						
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.02	0.65	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

Механические свойства всего наплавленного металла								
		Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
						+20°C	-20°C	-105°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	40	70	60	40

Упаковка, размеры поставок и маркировка					
		Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
		Длина (мм)	450	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	29	23	19	
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.7	2.0	2.3	

Маркировка	Клеймо: Elecor® RR 316L	Цвет маркера: розовый	Elecor® RR 316L : 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 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	CF-3M	J92800
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	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
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
Стабилизированная Ti и Nb	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 (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - 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)
3.2 x 450	90 - 120	DC+	68	227	1.9	60.4	28	1.67
4.0 x 450	120 - 160	DC+	78	376	2.5	91.0	18	1.67
5.0 x 450	160 - 200	DC+	81	577	3.7	143.7	12	1.72

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F
3.2	110	105
4.0	155	150
5.0	175	175