

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E2209-16
EN 1600 : E 22 9 3 N L R 53

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению
-40...+250°C
нет инф.

Общее описание

Рутил-основный электрод для сварки 22% дуплексные коррозионностойких сталей
Выход наплавленного металла 145%
Сварка горизонтальных V- и X-образных швов
Пригоден для использования до температур 250°C
Высокая стойкость к общей, точечной и вызванной напряжениями коррозии
Высокий предел текучести (0,2%) > 500 Н/мм²
Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Тип тока

AC / DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0.025	0.7	1.0	22.5	9.5	3.0	0.16	30-55

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	-40°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 690	min. 20	не требуется		
	EN 1600	min. 450	min. 550	min. 20	не требуется		
Типичные значения после сварки	AW	650	800	27	60	50	35

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	31	12
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.6	1.1

Маркировка Клеймо: Elecor® RR 2209 Цвет маркера: белый

Elecor® RR 2209 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240	UNS
Дуплексные коррозионностойкие стали	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462		S31803
		1.447		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
		X2 CrNiN 23-4	1.4362	S32304

Разнородные соединения такие как низко или нелегированные стали в соединении с двухфазной нержавеющей сталью

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - Е (кДж)	Степень расхода на 1000 шт. Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
3.2 x 450	90 - 110	DC+	82	305	1.6	57	28	1.65
4.0 x 450	120 - 150	DC+	86	426	2.3	91	18	1.64

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (A)	PB/2F
3.2	105	105
4.0	145	145