

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E310-15*
EN 1600 : E 25 20 B 12

*При отклонениях: смотрите ссылки

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -20 ... +400°C
Сопротивление до 100°C
окислению

Общее описание

Рутил-основный электрод для сварки во всех положениях кроме вертикально вниз
Полностью аустенитный металл сварного шва с высоким содержанием Cr и Ni для использования при повышенных температурах
Высокая стойкость к окислению и образованию окалины до 1100°C
Избегать температуры эксплуатации между 650 – 850°C
Свариваемость только при постоянном токе

Положение шва при сварке



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

Тип тока

DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	3.0	0.3	25.0	21.0

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
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 550	min. 30	не требуется
	EN 1600	min. 350	min. 550	min. 20	не требуется
Типичные значения после сварки	AW	440	600	30	100

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)	2.4	4.3	4.3

Маркировка Клеймо: Elecor® B 310

Цвет маркера: светло-зеленый

Elecor® B 310 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Жаростойкая сталь	X10 CrAl 24		1.4762		
		GX25 CrNiSi 18-9	1.4825		
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4826		
	X15 CrNiSi 20-12		1.4828		
		GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
	X15 CrNiSi 25-20		1.4841	310S	S31008
				CK20	J94202
	X12 CrNi 25-21		1.4845		
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

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 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	60 - 70							
3.2 x 350	80 - 90							
4.0 x 350	110 - 130							

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Примечания

Отклонения: химический состав:

Mn = max. 5.0%

AWS: Mn = 1.0 - 2.5%