

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

ASW A5.4 : E308LMo-16
EN 1600 : E 20 10 3 R 32

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению
-20 ... +350°C
нет инф.

Общее описание

Рутил-основный электрод для сварки разнородных соединений во всех положениях
Электрод общего назначения для восстановительной сварки
Пригоден для любительского и профессионального применения
Отличный вид шва и шлакоотделение
Также пригоден для сварки трудносвариваемых сталей
Свариваемость при переменном и положительном постоянном токе

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. +

Разрешение

BV	DNV	GL	TÜV
UP	308Mo	4431	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

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
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 520	min. 35	не требуется	
	EN 1600	min. 400	min. 620	min. 20	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	500	720	30	70	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	300	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	225	135	150	100	65
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.7	4.9	5.0	5.0

Маркировка Клеймо: Elecor® RR 308L Mo Цвет маркера: фиолетовый

Elecor® RR 308L Mo: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Первый слой в CrNiMo-плакированной стали	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408		

Сварка разнородных металлов:

- низкоуглеродистая или низколегированная сталь приваривается к CrNiMo-стали, максимальной толщиной 12 мм
- наплавка на низкоуглеродистую или низколегированную сталь

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 расхода на ток - 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 - 50	DC+	44	46	0.57	11.0	144	1.59
2.5 x 350	40 - 75	DC+	54	99	0.86	19.8	78	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	52	132	1.5	33.4	46	1.54
4.0 x 350	80 - 150	DC+	62	234	1.9	49.6	30	1.49
5.0 x 350	140 - 220	DC+	66	365	2.8	78.4	19	1.52

* 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		
5.0	180	180	180			

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
	X2 CrNiMo 17-12-2 CF-3M	J92800	1.4404	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2	GX5 CrNiMo 19-11	1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
			1.4408		

Сварка разнородных металлов:

- низкоуглеродистая или низколегированная сталь приваривается к CrNiMo-стали, максимальной толщиной 12 мм

- наплавка на низкоуглеродистую или низколегированную сталь

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	140 - 170	DC+	86	409	1.9	68.1	22	1.52
4.0 x 450	180 - 230	DC+	80	644	3.0	105.5	15	1.59
4.5 x 600	200 - 250	DC+						
5.0 x 450	230 - 300	DC+	90	1084	4.1	162.0	10	1.59

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F
3.2	175	140
4.0	200	180
5.0	230	230

Примечания

Отклонения: химический состав:

C = max. 0.05%

EN: C = max. 0.04%