

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E308H-16
EN 1600 : E 19 9 H R 12

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -20 ... +730°C
Сопротивление окислению до 800°C

Общее описание

Рутил-основный нержавеющий электрод для сварки во всех положениях
Специально разработан для коррозионностойких применений до 730 °C – например AISI 304H или W.Nr. 1.4948
Низкая склонность к образованию интерметаллидных фаз
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
Широко распространен в нефтехимической и атомной промышленности

Положение шва при сварке



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

Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.05	0.75	0.85	18.5	9.5	3-7

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0.2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					+20°C	-20°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 550	min. 35	не требуется	
	EN 1600	min. 350	min. 550	min. 30	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	450	600	44	70	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	145	150	100	65
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.8	4.8	4.9	4.8

Маркировка Клеймо: Elecor® R 308H

Цвет маркера: зеленый

Elecor® R 308H : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNi 18-10	GX5 CrNi 19-10	1.4301 1.4308 1.4948	302	
				(TP)304	S30400
				(TP)304H	S30409
				CF8	J92600

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)
2.5 x 350	40 - 75	DC+	51	89	0.99	19.4	79	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	58	121	1.3	31.5	48	1.52
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	258	1.8	48.0	32	1.54
5.0 x 350	140 - 220	DC+	72	493	2.3	72.6	22	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	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			

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока