

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E2209-15
EN 1600 : E 22 9 3 N L B 22

Температурный интервал

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

Общее описание

Рутил-основный электрод для сварки duplexные коррозионностойких сталей с 22% Cr

Отличная пригодность к сварке, как при заполнении, так и заварке корневого шва

Пригоден для использования до температур 250°C

Возможность сваривания при положительном постоянном

Высокая стойкость к общей, точечной и вызванной напряжениями коррозии

Высокий предел текучести > 500 Н/мм²

Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

Положение шва при сварке



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

Тип тока

DC electr. +

Разрешение

DNV

+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0.025	1.6	0.5	23.5	9.0	3.0	0.15	30-60

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	-40°C	-50°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	28	80	75	70	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	250	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	69	55	30
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.4	1.8	1.5
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	112	152	103
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.3	5.0	5.0

Маркировка Клеймо: Elecor® B 2209

Цвет маркера: красный

Elecor® B 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
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
		X2 CrNiN 23-4	1.4362	S32304

Разнородные соединения такие как низко или легированные 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 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/N)
2.5 x 350	50 - 80	DC+	74	101	0.62	21	78	1.64
3.2 x 350	70 - 110	DC+	84	219	0.88	33.8	49	1.64
4.0 x 350	100 - 140	DC+	80	304	1.4	50.8	32	1.61

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	60	60	60	60	60	60
3.2	85	80	90	80	80	80
4.0	120					

Примечания

Температуры проходов зависят от конструкции