

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E310-16
EN 1600 : E 25 20 R 12

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -20 ... +400°C
Сопротивление окислению до 1100°C

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
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе

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
0.12	2.5	0.5	26.0	20.5

Механические свойства всего наплавленного металла

Требуемые	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
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	80

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	62
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	3.0	5.1	5.1	5.0

Маркировка Клеймо: Elecor® R 310 Цвет маркера: темно зеленый

Elecor® R 310 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A351	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 CK20	S31008 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 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/N)
3.2 x 350	90 - 140	DC+	56	155	1.31	31.8	49	1.56
4.0 x 350	130 - 175	DC+	72	233	1.55	50.7	32	1.64
5.0 x 350	165 - 200							

* 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
3.2	130	120	130	110	110	110
4.0	160	160	160	140		

Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла (погонная энергия) при сварке 1,5 кДж/мм
Максимальная температура между слоями 100°C