

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E385-16*
EN 1600 : E 20 25 5 Cu N L R 12

*При отклонениях: смотрите примечания

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению
-10 ... +400°C
нет инф.

Общее описание

Аустенитный рутил-основный электрод для сварки во всех положениях
Хорошее шлакоотделение
Гладкие кромки сварного шва
Специально разработан для применения в:
- среде фосфорной и серной кислот
- оборудования бумажных заводов
Международное признание надежности
Свариваемость при положительном постоянном токе

Положение шва при сварке



Тип тока

DC electr. +

Разрешение

TÜV
+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5

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	-10°C
Требуемые AWS A5.4		не требуется	min. 520	min. 30	не требуется	
EN 1600		min. 320	min. 510	min. 25	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	410	620	40	80	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)	145	185	125
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.9	5.7	5.9

Маркировка Клеймо: Elecor® R 385 Цвет маркера: черный

Elecor® R 385 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.
Полностью аустенитные NiCrMoCu- и CrNiMoCu-стали	X5 NiCrMoCuTi 20-18	GX7 NiCrMoCuNb 25-20	1.4500
			1.4506
		GX2 NiCrMoCuN 20-18	1.4531
		GX2 NiCrMoCuN 25-20	1.4536
	X1 NiCrMoCu 25-20-5		1.4539
		GX7 CrNiMoCuNb 18-18	1.4585
	X5 NiCrMoCuNb 22-18		1.4586

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)
2.5 x 350	40 - 75	DC+	43	72	0.96	19.9	79	1.59
3.2 x 350	60 - 105	DC+	53	133	1.3	32.1	52	1.69
4.0 x 350	80 - 145	DC+	61	220	1.8	48.0	32	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		

Примечания

Отклонения: химический состав:

Si = max. 1.0%

AWS: Si = max. 0.9%

Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла при сварке 1,5 кДж/мм
Максимальная температура прохода 150°C