

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

EN 1600 : E 18 16 5 N L R 32

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением
Сопротивление окислению
-120...+400°C
нет инф.

Общее описание

Рутил-основный полностью аустенитный нержавеющий электрод содержащий 4,5% Mo
Электрод для сварки стали AISI 317LN или подобных нержавеющей сталей
Высокая стойкость к точечной, межкристаллитной и вызванной напряжениями коррозии
Хорошая ударная вязкость при низких температурах
Хорошее шлакоотделение и поверхность сварного шва

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. + / -

Разрешение

BV	DNV	GL	TÜV
UP	+	4439	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0.02	1.3	0.8	18.0	17.0	4.6	0.18	<0.3

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	-196°C
Требуемые EN 1600		min. 300	min. 480	min. 25	не требуется		
Типичные значения после сварки	AW	460	650	40	70	70	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	140	140	100
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.8	4.7	5.1

Маркировка Клеймо: Elecor® R 4439 Цвет маркера: красный

Elecor® R 4439 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Аустенитная CrNiMo-коррозионностойкая сталь	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-15-4		1.4438	317L	S31725
	X2 CrNiMoN 17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2 CrNiMoN 17-13-4	GX2 CrNiMo 17-13-4	1.4446		
	G-X6 CrNiMo 17-13	GX6 CrNiMo 17-13	1.4448		

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	40 - 75	DC+	78	153	0.58	19.8	79	1.56
3.2 x 350	60 - 110	DC+	55	152	1.3	33.8	49	1.67
4.0 x 350	90 - 145	DC+	67	291	1.8	51.6	29	1.47

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	Ток (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	90	100	65	65	65
4.0	130	125	130	80		

Для заварки корней шва рекомендуется применение отрицательного постоянного тока