

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E308L-15
EN 1600 : E 19 9 L B 22

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением: -196...+350°C
Сопротивление окислению: нет информации

Общее описание

Основной электрод для низкотемпературных применений
Низкое содержание углерода, хорошая ударная вязкость до температуры -196°C
Хорошая свариваемость и гладкость сварного шва
Высокая стойкость к окислению до 800°C
Рекомендуется проведение сварки положительным постоянным током

Положение шва при сварке



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

Тип тока

DC electr. +

Одобрение

TÜV
+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.025	1.8	0.4	19.0	10.0	4-10

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	-196°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 520	min. 35	не требуется	
	EN 1600	min. 320	min. 510	min. 30	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	450	600	40	80	40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	120	150	100
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.4	4.8	4.8

Маркировка Клеймо: Elecor® B 308L Цвет маркера: темно синий

Elecor® B 308L : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X6 CrNiNb 18 10		1.4311	(TP)304LN	S30453
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	302,304 (TP)304	S30400 S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

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 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	55 - 65	DC+	50	86	0.82	19.1	88	1.89
3.2 x 350	70 - 90	DC+	51	135	1.3	31.6	53	1.72
4.0 x 350	90 - 120	DC+	66	206	1.7	47.0	32	1.56

* 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	95	90	90	75	75	75
4.0	125	110	125	100	100	100