

Электрод на никелевой основе

Спецификация

AWS A5.4	: E383-16*
EN 1600	: E 27 31 4 Cu L R 12

Общее описание

Рутил-основный полностью аустенитный NiCrMoCu-электрод для сварки во всех положениях
Специально разработан для применений на заводах по получению фосфорной и серной кислот
Разработан для сварки сплавов с высоким содержанием Ni и Cr легированных молибденом и медью
Обеспечивает получение гладких кромок
Легкое шлакоотделение
Также одобрен для сварки разнородных металлов при их эксплуатации до 450°C
Высокая стойкость к точечной коррозии (PRE_N ~40)

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

TÜV

+

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe
0.02	0.8	0.9	31.0	27.1	3.5	0.9	35.8

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
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 520	min. 30	не требуется
	EN 1600	min. 240	min. 500	min. 25	не требуется
Типичные значения после сварки	AW	440	640	38	70

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Диаметр (мм)		2.5	3.2	4.0
Длина (мм)		350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	91	66	45
Полиэтиленовый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.8	2.0	2.0

Маркировка Клеймо: Elecor® R 383 Цвет маркера: оранжевый

Elecor® R 383: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Тип материала	Обозначение	Тип	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
CrMoNi и NiCrMo-стали легированные медью	EN 10088-1/-2	X1NiCrMoCu 31 27 4	1.4563		N08028
		X1NiCrMoCu 25-20-5	1.4539	Alloy 904L	N08904
	DIN 17744	NiCr 21 Mo	2.4858	Alloy 825	N08825
		NiCr 21 Mo 6Cu	2.4641	Alloy 825 h Mo	N08821
		X3NiCrMoTi 27 23	1.4503		

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (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/Н)
2.5x350	45-70	DC+	52	95	0.84	21.3	83	1.75
3.2x350	70-95	DC+	56	132	1.3	31.2	48	1.49
4.0x350	110-150	DC+	53	198	2.0	46.0	34	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	65	70	70	60	60	60
3.2	95	95	95	80	80	80
4.0	120	120				

Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла (погонная энергия) при сварке 1,5 кДж/мм
Максимальная температура между слоями 150°C