

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A 5.4 : E2595-15*
EN 1600 : E 25 9 4 N L B 42

*При отклонениях: смотрите примечания

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением: -20 ... +250°C
Сопротивление окислению: нет инф.

Общее описание

Основной электрод для сварки «супер-дуплекс» сталей во всех положениях
Для сварки «супер-дуплекс» нержавеющей сталей с 25% Cr
Высокая стойкость к точечной и щелевой коррозии, например, в морской воде; PRE_N > 40
Высокая прочность и хорошая ударная вязкость
Хорошая свариваемость на положительном постоянном токе $n > 40$
Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

Положение шва при сварке



Тип тока

DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0.025	1.7	0.6	25.0	9.0	3.4	0.2	30-60

Механические свойства всего наплавленного металла

Состояние		0.2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -40°C
Требуемые	AWS A5.4	не требуется	min. 760	min. 15	не требуется
	EN 1600	min. 550	min. 620	min. 18	не требуется
Типичные значения после сварки	AW	750	870	25	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Диаметр (мм)		2.5	3.2	4.0
Длина (мм)		350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	69	55	30
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.4	1.8	1.5

Маркировка Клеймо: Elecor® B 2595 Цвет маркера: белый

Elecor® B 2595 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Марки сталей	EN 10088-1/-2	E 102 13-4	W.Nr.	ASTM / ACI A276/A351/A473	UNS
Стандартные и супер-дуплекс коррозионностойкие стали	X2CrNiMoN 25-7-4		1.4410		
	X4 CrNiMoN 27-5-2		1.4460		
	X2 CrNiMoN 22-5-3		1.4462	2205	S31803
		GX6 CrNiMo 24-8-2	1.4463		
				CD-4MCu	S32550
				Zeron 100™	S32760

Классы многофазных коррозионностойких сталей: приблизительный химический состав:

24-27% Cr, 6-9% Ni, 3-4% Mo, 0.10-0.25% N легированные также медью и/или вольфрамом (Zeron 100T)

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	45 - 70	DC+	74	101	0.62	21.0	78	1.64
3.2 x 350	70 - 100	DC+	84	219	0.88	33.8	49	1.64
4.0 x 350	100 - 130	DC+	80	304	1.4	50.8	32	1.61

* 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	60	60	60	60	60	60
3.2	85	80	90	80	80	80
4.0	120	120	120	100	100	100

Примечания

Отклонения: химический состав:

Cu = max 1.5%

AWS: Cu = 0.4-1.5%

W = max 1.0%

AWS: W = 0.4 - 1.0%

Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла (погонная энергия) при сварке 1,5 кДж/мм

Максимальная температура между слоями 150°C