

Электрод ремонтный

Спецификация

AWS A 5.4 : E307-26*
EN 1600 : E 18 8 Mn R 53

*Ближайшая классификация. При отклонениях смотрите примечания

Общее описание

Рутиловый легированный 6%Mn нержавеющей электрод
Специально разработан для сварки трудносвариваемых сталей таких как:
- броневая сталь
- аустенитная высокомарганцевая сталь
Часто используется для наложения промежуточных слоев при наплавке твердым сплавом
Свариваемость при положительном постоянном токе

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Тип тока

AC / DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.06	5.0	1.0	18.0	8.0

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0.2% Предела 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. 590	min. 30	не требуется	
	EN 1600	min. 350	min. 500	min. 25	не требуется	
Типичные значения после сварки	AW	425	650	35	85	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	116	48	25	17
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: **Elerep® 307** Цвет маркера: красный

Elerep® 307 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Различные типы сталей, такие как:

- листы брони;
- упрочняемые стали, включая трудносвариваемые стали;
- немагнитные аустенитные стали;
- деформационно упрочняемые аустенитные марганцевые стали;
- различные классы сталей (C-Mn стали к нержавеющей стали);

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/Н)
2.5 x 350	80 - 100	DC+	44	71	0.96	17.8	85	1.52
3.2 x 350	110 - 150	DC+	53	132	1.4	29.1	48	1.39
4.0 x 450	140 - 200	DC+	86	264	1.7	55.9	25	1.41
5.0 x 450	210 - 260	DC+	82	388	2.7	85.3	16	1.39

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G
2.5	60	60	60
3.2	90	90	90
4.0	140	115	130
5.0	160	165	

Примечания

Отклонения: химический состав:

Mn = 4.5 - 7.5%

Cr = 18.0 - 21.5%

Ni = 7.0 - 10.0%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

AWS: Cr = 18.0 - 21.5%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%