

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E312-17
EN 1600 : E 29 9 R 12

*При отклонениях: смотрите примечания

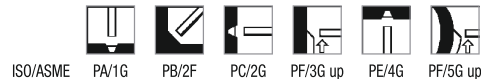
Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением -10 ... +350°C
Сопротивление окислению нет инф.

Общее описание

Рутил-основный высоколегированный CrNi-электрод для сварки во всех положениях
Превосходен для восстановительной сварки
Специально разработан для сварки трудносвариваемых сталей таких как:
- бронева сталь - аустенитная марганцевая сталь – высокоуглеродистая сталь
Отличная свариваемость, хорошее самошлакоотделение
Свариваемость при переменном и положительном постоянном токе
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry (WSD)

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Требуемые	AWS A5.4		не требуется	min. 660	min. 22	не требуется
	EN 1600		min. 450	min. 650	min. 15	не требуется
Типичные значения после сварки		AW	700	800	20	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	300	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)		125	150	100	72
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)		2.6	5.0	5.0	5.2
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	53	69	52	31	24
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	0.6	1.5	1.8	1.5	1.7

Маркировка Клеймо: Elecor® R 312 Цвет маркера: черный

Elecor® R 312: 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 до 12 мм толщины).

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	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)
2.0 x 300	40 - 55	DC+	41	45	0.59	12.0	150	1.80
2.5 x 350	50 - 70	DC+	57	91	0.73	20.7	87	1.79
3.2 x 350	70 - 100	DC+	60	126	1.1	33.0	52	1.72
4.0 x 350	100 - 130	DC+	72	273	1.4	49.7	35	1.72
5.0 x 350	130 - 140	DC+	79	313	2.4	71.5	19	1.36

* 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	70	70	70	60	60	60
3.2	100	90	100	65	65	65
4.0	130	125	130	80		
5.0						