

Электрод для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.4 : E308L-16
EN 1600 : E 19 9 L R 12

Температурный интервал

Нахождение изделия под давлением: -196...+350°C
Сопротивление окислению: до 800°C

Общее описание

Рутил-основный электрод из нержавеющей стали для сварки во всех положениях стали марки 304L или подобной
Прекрасная коррозионная стойкость к окислительным средам, таким как азотная кислота
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии
Обеспечивает получение гладких кромок шва
Легкость шлакоотделения
Прочное покрытие электрода
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

BV TÜV
304L +

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.02	0.80	0.80	19.5	9.7	4-10

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					+20°C	-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	440	580	43	70	60	24

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	250	300	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	125	225	135	150	85	65
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	0.7	2.3	2.6	4.8	4.9	4.8
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)			69	56	29	
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)			1.4	1.9	1.5	

Маркировка Клеймо: Elecor® R 308L Цвет маркера: голубой

Elecor® R 308L: rev. EN 21

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
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	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 при максимальном токе E (кДж)	Степень расхода расхода максимальном токе H (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
1.5 x 250	20 - 40	DC+	25	19	0.44	5.5	330	1.82
2.0 x 300	30 - 50	DC+	43	45	0.55	10.4	154	1.59
2.5 x 350	40 - 75	DC+	51	88	0.86	19.2	82	1.59
3.2 x 350	60 - 110	DC+	57	158	1.3	32.2	49	1.59
4.0 x 350	80 - 150	DC+	65	245	1.7	47.3	32	1.52
5.0 x 350	140 - 220	DC+	66	390	2.7	76.7	20	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
1.5		35	35			
2.0		45	45	40	40	40
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	100	100	70	70	70
4.0	140	140	140	80		
5.0	180	180	180			

Для заварки корневых швов рекомендуется применение отрицательного постоянного тока