

Arosta® 347

EMF SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E347-16
EN 1600 : E 19 9 Nb R 12

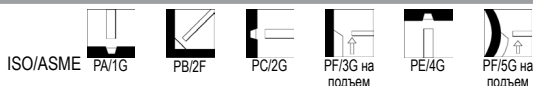
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под избыточным давлением: -120...+400°C
Стойкость к окислению: до 800°C

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали в любых пространственных положениях
Предназначен для сварки марок стали со стабилизаторами Ti, Nb или их эквивалентами
Высокая коррозионная устойчивость в окисляющих средах, например, азотной кислоте
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии
Легкое удаление шлака и хороший внешний вид шва
Прочное покрытие электрода
Возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе
Также поставляется в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

РОД ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	FN (по WRC 192)
0,03	0,8	0,8	19,5	9,8	0,35	06-12

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				+20°C	-20°C	-60°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	не требуется	мин. 550	мин. 25	не требуется		
Средние значения	500	630	35	70	50	35

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	120	130	90
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	4,7	4,9
SRP	Штук в единице	69	52	28
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,8	1,4

Идентификационное обозначение: 347-16 / AROSTA 347 Цвет торца электрода: золотистый

Arosta® 347: вер. EN 22

Arosta® 347

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr.	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6CrNiTi 18-10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb 18-10		1,4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb 19-10	1,4552	CF-8C 302	J92710
Без стабилизации					
	X4CrNi 18-10		1,4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1,4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi 19-10	1,4308	CF-8	J92600
			1,4312	(TP)304H	S30409

ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	40-75	DC+	52	78	0,87	20,7	80	1,66
3,2 x 350	60-110	DC+	54	119	1,4	34,9	48	1,67
4,0 x 350	80-150	DC+	64	210	1,7	49,0	33	1,61

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G	PF/5G на спуск
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A	80A		