

Limarosta® 309S



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.4 : E309L-17
EN 1600 : E 23 12 L R 32

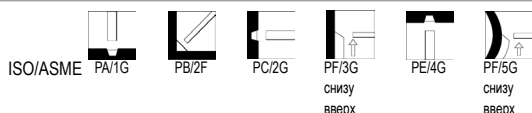
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:
-120...+350°C
Стойкость к окислению: н/д

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высоколегированные электроды с содержанием CrNi и рутилово-основным типом покрытия для сварки буферного слоя. Предназначены для сварки соединений между нержавеющей и углеродистой или плакированной сталью. Самоотделяющийся шлак, высокая смачиваемость основного металла, отсутствие подрезания, зеркальная поверхность шва. Высокая устойчивость к образованию пор. Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности. Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP).

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC/DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
309L	4432	SS/CMn	SS/CMn	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	1,0	23,0	12,5	10-20

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				+20°C	-20°C
Требования: AWS A5.4 EN 1600	не требуется	мин. 520	мин. 30	не требуется	
Средние значения	480	мин. 510 560	мин. 25 40	не требуется 55	50

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	300	350	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	200	125	135	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,3	2,8	4,9	5,9	6,0
SRP	Штук в единице	60	65	50	28	-
	Вес нетто/ед. (кг)	0,6	1,5	1,8	2,0	-
Тубус Linc™	Штук в единице	-	197	127	79	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	4,4	4,5	5,4	-

Идентификационное обозначение: 309L-17 / LIMAROSTA 309 S

Цвет торца электрода: морская волна

Limarosta®309S: вер. EN 22

Limarosta® 309S

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. материала	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Коррозионностойкая плакированная сталь	X2 CrNiN 18-10	1,4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1,4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1,4301	(TP)304	S30400

Разнородные соединения (углеродистой/низколегированной стали и нержавеющей стали CrNi или CrNiMo)

Наплавка на углеродистую и низколегированную сталь

Буферный слой плакированной стали CrNi

ДАННЫЕ 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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,0 x 300	35-55	DC+	38	49	0,66	11,3	142	1,59
2,5 x 350	45-80	DC+	48	95	0,99	22,1	77	1,69
3,2 x 350	80-115	DC+	56	160	1,4	35,1	46	1,59
4,0 x 350	100-155	DC+	76	317	2,0	69,9	23	1,64
5,0 x 350	150-220	DC+	84	575	2,9	108,0	15	1,59

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,0		45A	45A	40A	40A	40A
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4,0	140A	140A	140A			
5,0	180A	180A				