

# Arosta® 304L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

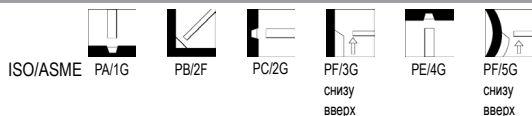
## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
-196...+350°C  
Стойкость к окислению: до 800°C

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа для сварки нержавеющей стали марки 304L и ее аналогов в любых пространственных положениях  
Высокая коррозионная стойкость в окисляющих средах, например, азотной кислоте  
Высокая устойчивость к межкристаллитной коррозии  
Хороший внешний вид шва  
Легкое удаление шлака  
Прочное покрытие электрода  
Могут использоваться как при переменном, так и постоянном токе  
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME



снизу  
вверх

снизу  
вверх

## РОД ТОКА

AC / DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV TÜV

304L +

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (по WRC 192)
0,02	0,8	0,8	19,5	9,7	04-10

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				+20°C	-20°C	-196°C
Требования: AWS A5,4 EN 1600	не требуется мин. 320	мин. 520 мин. 510	мин. 35 мин. 30	не требуется не требуется		
Средние значения	440	580	43	70	60	24

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	1,5	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	250	300	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	125	225	135	150	85	65
	Вес нетто/ед. (кг)	0,7	2,3	2,6	4,8	4,9	4,8
SRP	Штук в единице	-	-	69	56	29	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	1,4	1,9	1,5	-
Тубус Linc™	Штук в единице	-	-	222	141	84	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	-	4,6	4,5	4,3	-

Идентификационное обозначение: 308L-16 / AROSTA 304 L Цвет торца электрода: голубой

Arosta® 304L: вер. EN 22

# Arosta® 304L

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	№ материала	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Очень низкое содержание углерода (C &lt;0,03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1,4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1,4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt;0,03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1,4308	CF 8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	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

## 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 (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
1,5x 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

\*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
1,5		35A	35A			
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	80A		
5,0	180A	180A	180A			